GERMANS BOADA S.A.
Pol. Can Rosés, Avda. Olimpíades 89-91
P.O. BOX 14
08191 RUBI (Barcelona) SPAIN
Tel. 34 936 80 65 00
Fax. 34 936 80 65 01
E-mail: gboada@rubi.com

GERMANS BOADA S.A.
MADRID
Marie Curie, 7, edif. B, bajos 7
28529 Rivas Vaciamadrid
SPAIN
Tel: 34 914 99 48 63
Fax: 34 914 99 48 70
E-mail: gboada.madrid@rubi.com

GERMANS BOADA S.A.
SANTA OLIVA
Ronda de l'albornar, 24-26
43710 Santa Oliva
Tarragona
SPAIN
Tel: 34 977 16 90 50
E-mail: gboada@rubi.com

LUSARUBI Lda.
E.N.1-Malaposta do Carqueijo
Apartado 66
3050-901 MEALHADA
PORTUGAL
Tel. 351 231 947 550
Fax. 351 231 947 551
E-mail: lusarubi@rubi.com

RUBI ITALIA S.r.l.
Vía Radici in Piano, 596/A
41049 SASSUOLO (MO)
ITALIA
Tel. 39 0 536 81 09 84
Fax. 39 0 536 81 09 87
E-mail: rubitalia@rubi.com

RUBI FRANCE S.A.R.L.
Immeuble Oslo
19 Avenue de Norvège
91953 LES ULIS
FRANCE
Tel. 33 1 69 18 17 85
Fax. 33 1 69 18 17 89
E-mail: rubifrance@rubi.com

RUBI TOOLS USA Inc
9900 NW 21st Street
MIAMI, FL 33172
USA
Toll Free: 1 866 USA RUBI
Tel. 1 305 715 9892
Fax. 1 305 715 9898
E-mail: rubitools.usa@rubi.com

RUBI DEUTSCHLAND GmbH
Sattlerstraße 2
30916 Isernhagen-Kirchhorst
DEUTSCHLAND
Tel. 49 (0) 5136 97 6180
Fax. 49 (0) 5136 97 6140
E-mail: rubideutschland@rubi.com

RUBI BENELUX BV.
Charles Petitweg 7-4
4827 HJ Breda
NEDERLAND
Tel. +31 (0)76 572 92 00
Fax +31 (0)76 572 01 90
rubibenelux@rubi.com

RUBI UK LTD.
Unit 16 &17, Easter Park, Beam Reach
Ferry Lane
Rainham, Essex
RM13 9BT - UNITED KINGDOM
Phone 44 (0) 1708 559609
Fax 44 (0) 1708 553813
E-mail: rubiuk@rubi.com

SUZHOU RUBI TECHNOLOGIES Co., Ltd.
苏州瑞比机电科技有限公司
江苏省苏州高新区枫桥工业园华山路 158-100 号
邮政编码 215011
电话: 86 (0) 512 6662 6100
传真: 86 (0) 512 6662 6101
E-mail: rubitechnologies@rubi.com

RUBI POLSKA Sp. z.o.o.
ul. Puławska 303,
Ursynów Business Park, wejście B, I p.
02-785 Warszawa,
POLSKA
Tel. +48 (0)22 549 4070
Fax.: +48 (0)22 549 4071
E-mail: rubipolska@rubi.com

Ref.17441 V1

TX
TX-N

MANUAL DE INSTRUCCIONES
INSTRUCTIONS MANUAL
MANUEL D'INSTRUCTIONS.
MANUAL D'INSTRUCCIONS
MANUAL DE INSTRUÇÕES
MANUALE D'ISTRUZIONI
BETRIEBSANLEITUNG
HANDLEIDING
BETJENINGSINSTRUKTION
РУКОВОДСТВО К ПОЛЬЗОВАНИЮ
KULLANMA KILAVUZU
INSTRUKCJE OBSLUGI
ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ ΟΔΗΓΙΩΝ ΧΕΙΡΙΣΜΟΥ

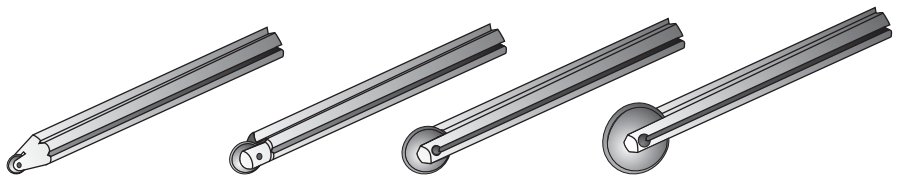
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS
TECHNICAL CHARACTERISTICS
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES
CARACTERÍSTIQUES TÈCNIQUES
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS
CARATTERISTICHE TECNICHE
TECHNISCHE DATEN

TECHNISCHE KENMERKEN
TEKNISKE KARAKTERISTIKA
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ
TEKNİK ÖZELLİKLER
DANE TECHNICZNE
ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ

	Ref. mm	Ref. inch										
TX-700 V2	17978	—	71 cm 28 inch	50x50 cm 20x20 inch	6-20 mm 1/4-25/32 inch	Ø 8-10-18-22 mm Ø 5/16-13/32-3/4-7/8 inch	---	---	920x348x142 cm 36 1/2x13 23/32x5 19/32 inch	1000 Kg 2204,6 Lb	•	19,7 Kg 43,34 Lb
TX-900 V2	17979	—	93 cm 37 inch	65x65 cm 26x26 inch	6-20 mm 1/4-3/16 inch	Ø 8-10-18-22 mm Ø 5/16-13/32-3/4-7/8 inch	---	---	1140x348x142 cm 44 29/32x13 23/32x5 19/32 inch	1000 Kg 2204,6 Lb	•	23,2 Kg 51 Lb
TX-700-N V2	17970	17975	71 cm 50 inch	50x50 cm 20x20 inch	6-20 mm 1/4-3/16 inch	Ø 8-10-18-22 mm Ø 5/16-13/32-3/4-7/8 inch	500 mm 20 inch	897 mm 33 11/32inch	920x348x142 cm 36 1/2x13 23/32x5 19/32 inch	1000 Kg 2204,6 Lb	•	20, 2 Kg 44,4 Lb
TX-900-N V2	17971	17976	93 cm 36 5/8 inch	65x65 cm 26x26 inch	6-20 mm 1/4-3/16 inch	Ø 8-10-18-22 mm Ø 5/16-13/32-3/4-7/8 inch	650 mm 26 inch	1117 mm 41 32/32 inch	1140x348x142 cm 44 29/32x13 23/32x5 19/32 inch	1000 Kg 2204,6 Lb	•	23,7 Kg 52,14Lb
TX-1200-N V2	17974	17977	125 cm 49 7/32 inch	85x85 cm 34x34 inch	6-20 mm 1/4-3/16 inch	Ø 8-10-18-22 mm Ø 5/16-13/32-3/4-7/8 inch	650 mm 26 inch	1117 mm 41 32/32 inch	1460x348x142 cm 57 1/2x13 23/32x5 19/32 inch	1000 Kg 2204,6 Lb	•	34,4 Kg 75,68 Lb

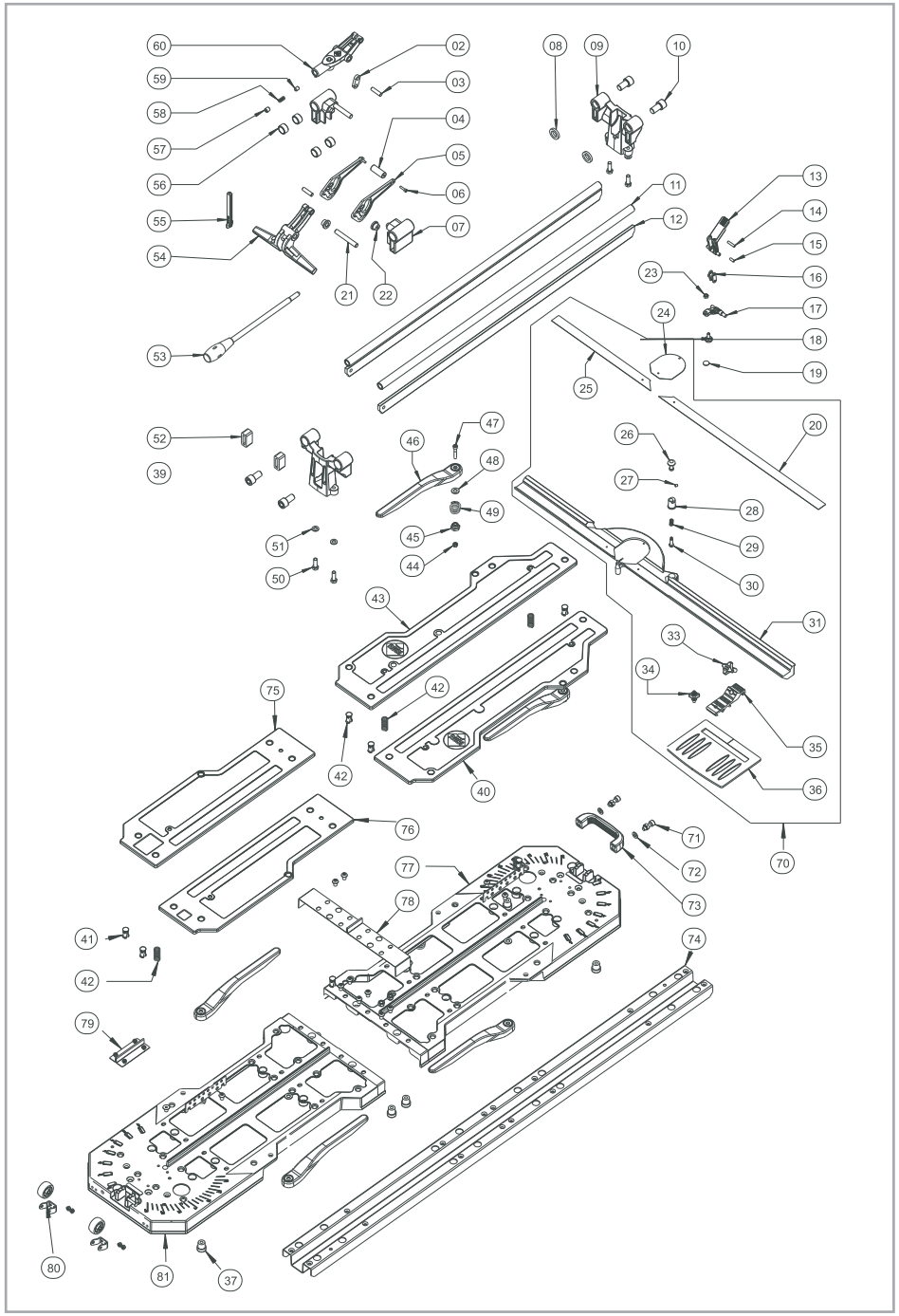
ACCESORIOS
ACCESSORIES
ACCESSOIRES
ACCESSORIS
ACESSÓRIOS
ACCESSORI
ZUSATZTEILE

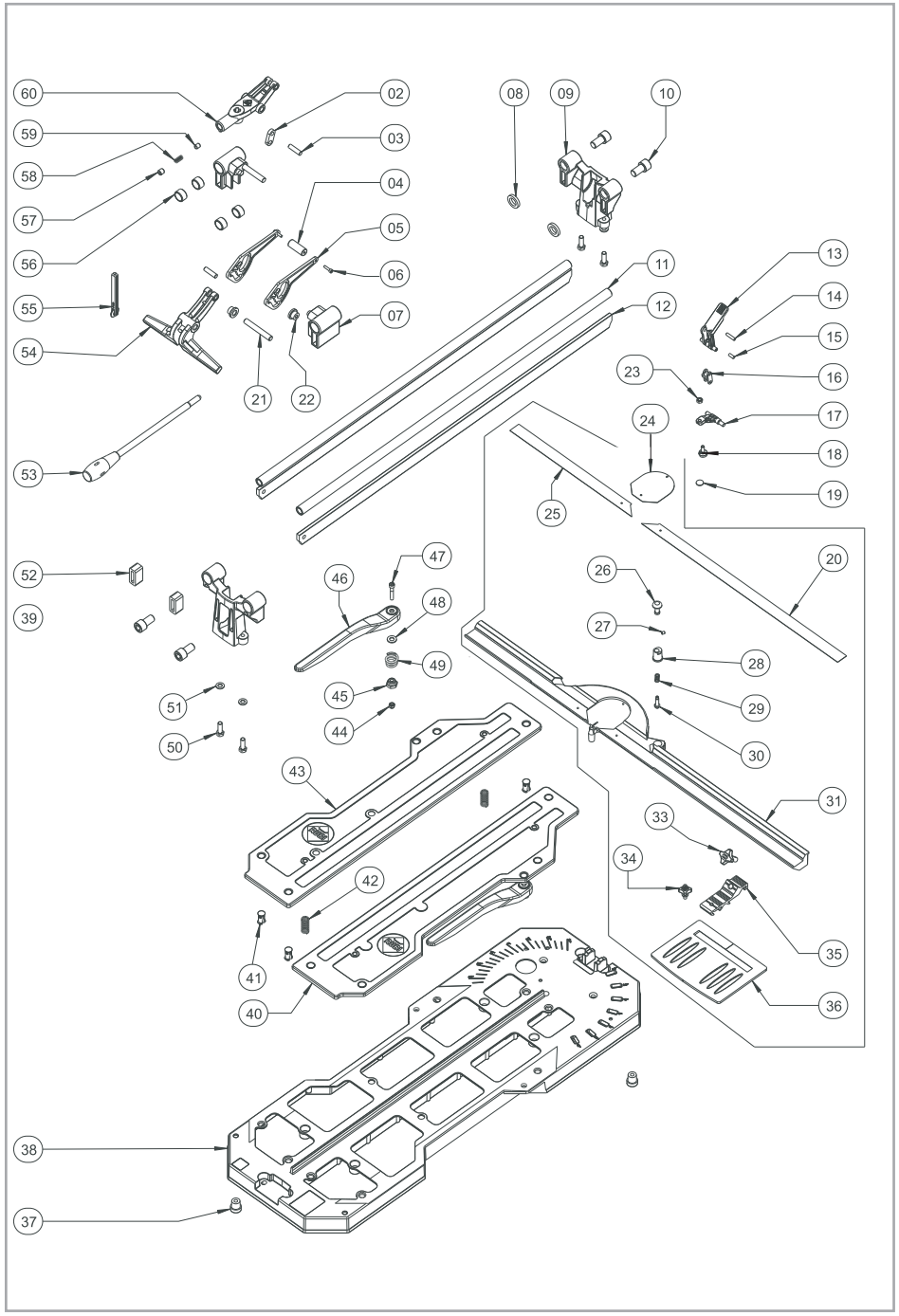
ACCESOIRES
TILBEHØR
ЛОЛОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
AKSAM
AKCESORIA
ΑΞΕΣΟΥΑΡ



Ref.01959 — Ø 8 mm • 5/16 inch
Ref.01991 — Ø 10 mm • 13/32 inch
Ref.01992 — Ø 18 mm • 3/4 inch
Ref.01962 — Ø 22 mm • 7/8 inch

Ref.01993 — Ø 10 mm • 13/32 inch
Ref.01994 — Ø 18 mm • 3/4 inch
Ref.01965 — Ø 22 mm • 7/8 inch





INSTRUCCIONES DE MONTAJE

1 Con los cortadores **RUBI TX** y **RUBI TX-N** usted dispone de una máquina de alta calidad que le proporcionará óptimos resultados con su uso, para ello consulte el manual de instrucciones atentamente. Verifique que todos los componentes están en perfecto estado y en caso de observar alguna anomalía consulte con el punto de venta.

2 La máquina se suministra con rodeles de Ø10 mm y Ø18mm.

3 La máquina está provista de pies de goma que evitan el deslizamiento.

4 La escuadra de los cortadores RUBI TX y TX-N viene ajustada de fábrica.

TX-N

Para iniciar el trabajo ubíquela en la base.

INSTRUCCIONES DE USO

TX

5 Dos palancas de fijación: La palanca "A" bloquea la escuadra en cualquier posición de 0° a 45°. La palanca "B" fija el tope de apoyo lateral.

6 Existen diversas formas de utilizar el tope de apoyo lateral para posicionar, de forma estable, la pieza a rayar en la forma y repetibilidad deseada.

7 Para cortar de forma precisa a cartabón, girar la escuadra aflojando el "A" y colocar el tope de apoyo lateral según convenga para efectuar el corte.

8

9

10

TX-N

5 La escuadra se fija mediante la brida de bloqueo.
- Bloqueo: posición superior.
- Desbloqueo: posición inferior.

6 La escuadra dispone de cinta graduada con dos escalas, una refleja la medida recta de la pieza, la otra corresponde a la medida cortando a 45°.

7 La escuadra permite, mediante la brida de bloqueo, fijarla en cualquier posición de 0° a + 50° y de 0° a - 50°.

8 No obstante, mediante el botón de bloqueo X permite

9 fijarla con precisión de 15° en 15°.

10 Para cortar piezas en diagonal gire la regla escuadra posicionándola en el ángulo que desee, fíjela con la brida.

11 Para colocar el rodel (herramienta de corte) en el portaherramientas poner la parte plana del rodel según indica la figura 8, para que al enroscar el mango, éste efectúe correctamente la función de fijar el rodel a la altura deseada y así obtener una posición cómoda de trabajo (rayado de cerámica).

12 Una vez ajustado y fijado el rodel, colocar la cerámica a cortar sobre la base (para mayor precisión utilice el

13 tope de apoyo lateral); a continuación levantar la palanca "C", rayar de una sola pasada la limpieza por el lado esmaltado. Para asegurar el corte de pieza rugosas o de gran formato, repetir el rayado varias veces de forma que no quede ningún "valle" sin rayar.

14 Situar el carro portaherramientas-separador sobre la pieza a separar. Bajar la palanca "C" y efectuar presión

15 con el mango a cualquier posición del rayado preferiblemente en los extremos de la pieza de cerámica. La base flexible y la costilla de apoyo inferior permitirán que la pieza se parta limpiamente por la línea marcada por el rodel.

16 Si necesita cortar un trozo de 2 cm. de ancho, primero corte uno de 4 cm. y después córtelo por la mitad.

17 Para hacer un corte curvo, marque primero la pieza con

18 la plantilla si es necesario. A continuación, rayar según

19 lo marcado; la máquina y su destreza les permitirán rayar y girar la pieza simultáneamente. Separar siguiendo el procedimiento descrito anteriormente.

MANTENIMIENTO

Matenga limpia su máquina y le ofrecerá unos resultados más satisfactorios en su trabajo. Evite que se acumulen restos de cerámica debajo de las bases de trabajo y en la zona de giro de la escuadra.

20 Si el polvo acumulado impide un buen deslizamiento, limpie las guías y engrase las partes señaladas con el aceite lubricante, aunque le indicamos que es suficiente con mantener las guías limpias, ya que las correderas incorporan cojinetes auto lubricados. Para mayor protección de la herramienta de corte, existe un mecanismo de retención interno en el portaherramientas que evita la caída del mango, este mecanismo es fácilmente ajustable con un destornillador.

Para el transporte y almacenaje cotidiano o ante períodos largos de inactividad de la máquina, es conveniente guardarla en la maleta suministrada con las guías limpias y bien engrasadas.

TX-N

Ajuste de la escuadra:

21 a) Afloje el espárrago roscado que fija el tope

22 mediante una llave allen de 2.5 mm.

b) Sitúe la escuadra en el punto 0°

23 c) Presione el botón tope y mediante una llave fija de

24 entre caras 14 mm. gire a derechas o izquierdas hasta situar la escuadra a 90 ° respecto a la línea de corte.

d) Fije el espárrago roscado y la máquina quedará alineada.

25 Ajuste de la presión de la brida sobre la escuadra:

a) La escuadra debe estar montada.

26 b) Afloje la contra tuerca mediante un llave fija de entre caras 10 mm.

c) Apriete o afloje la pieza manualmente hasta conseguir el tacto que usted desee.

d) Apriete la contra tuerca.

Nota: Llaves no incluidas

CARACTERÍSTICAS GENERALES

Ver pagina 2

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE

Esta máquina cumple con la Directiva de Máquinas 89/392/CEE.

GERMANS BOADA S.A.
P.O. BOX 14
08191 RUBI - SPAIN

Salvador Durán
Dirección Técnica

GERMANS BOADA, S.A. se reserva el derecho de introducir cualquier modificación técnica sin previo aviso.
Queda prohibida toda reproducción total o parcial de la obra, en cualquier formato y por cualquier medio o procedimiento ya sea mecánico, fotográfico o electrónico sin autorización previa de GERMANS BOADA S.A.

ASSEMBLY INSTRUCTIONS

1 The **RUBI TX** and **RUBI TX-N** cutters are high quality machines with which you can obtain optimal results. Please read the instruction manual carefully. Verify that all the components are in perfect condition and if you observe any defect, please contact your point of sale.

2 The machine is supplied with two scoring wheels, one of 10 mm in diameter and the other of 18 mm in diameter.

3 The machine comes with six rubber feet which prevent slippage.

4 The right-angle brackets on the RUBI TX and RUBI TX-N cutters are factory-adjusted.

TX-N

To begin the work, place it on the base.

INSTRUCTIONS FOR USE

TX

5 Two securing levers: lever "A" blocks the Squire in any
6 position from 0° to 45°. Lever "B" secures the side support stop.

7 There are several ways of using the side support stop
8 for positioning and scoring the tile stably and at any angle.

9 In order to square cut accurately, turn the square by
10 loosening lever "A" and place the side support stop as appropriate for making position to store the tile.

TX-N

5 The right-angle bracket can be fixed by means of the block clamp.
- Blocked: upper position
- Unblocked: lower position

6 The right-angle bracket includes a graduated strip with two scales - one shows the straight measurement of the piece, the other corresponds to the 45° cut measurement.

7 By means of the block clamp, the right-angle bracket can
8 be fixed in any position from 0° to +50° and from 0° to -
9 50°.The block button X makes it possible to fix it with precision by intervals of 15°.

10 To achieve a diagonal cut, turn the right-angle bracket ruler, to the position reguired and fix with the clamp.

11 To mount the scoring wheel in the toolhoder, place the flan of it in the position, so when the handle is screwed in, this fixes correctly the scoring wheel at the desired level, achieving a comfortable working position to store the tile.

12 When the scoring wheel has been adjusted and secured,
13 place the tile to be cut on the base (for greater precision use the side support stop); then lift lever "C", score the tile once only on the glazed side. In order to ensure the cut on rough or large-scale tiles, score several times so that there is no unscored "groove". Some tiles need to be scored on the back in order to separate cleanly.

14 Locate the toolholder slide-separator on the tile to be
15 separated. Lower lever "C" and apply pressure with the handle in any store position. The flexible base and the lower support rid Hill enable the tile to divide cleanly along the line marked by the scoring wheel.

16 If you need to cut a 2 cm wide section, first cut a 4 cm wide section and then cut it in half.

17 To make a curved cut, first mark the tile with a template
18 if necessary.The store as marked: the machine and your
19 skill Hill enable you to store and turn the tile at the same time. Separate by following the procedure described previously.

MAINTENANCE

Keep your machine clean and it will offer the most satisfactory results for your work. Prevent ceramic remains from accumulating under the work bases and in the right-angle bracket rotation area.

20 If accumulated dust prevents ease of sliding, clean the guides and lubricate the parts indicated with lubricating oil, although we should state that it sufficient merely to keep the guides clean, since the slides have built-in-self lubricating bearings. For greater protection of the scoring wheels, there is an internal retention mechanism in the toolholder that prevents the handle from falling. This mechanism is easily adjustable with a screwdriver.

For everyday transport and storage, o in the event of long periods when the machine is not in use, it is advisable to keep it in the case supplied, with the guides clean and well/lubricated.

TX-N

21 Adjusting the right-angle bracket:
22 a) Loosen the threaded stay bolt that fixes the top
23 with a 2.5 mm Allen key
b) Place the right-angle bracket at the 0° point
24 c) Press the top button with a 14 mm double-sided wrench 14 mm. Turn to the right or left until the right-angle bracket is at 90° to the cut line.
d) Tighten the threaded stay bolt and the machine will be aligned.

25 Adjust the clamp pressure on the right-angle bracket:
26 a) The right-angle bracket must be assembled.
b) Loosen the lock nut with a 10 mm double-sided wrench.
c) Tighten or loosen the part manually until you get the desired feel.
d) Tighten the lock nut.

Note: keys not included.

GENERAL CHARACTERISTICS

See page 2

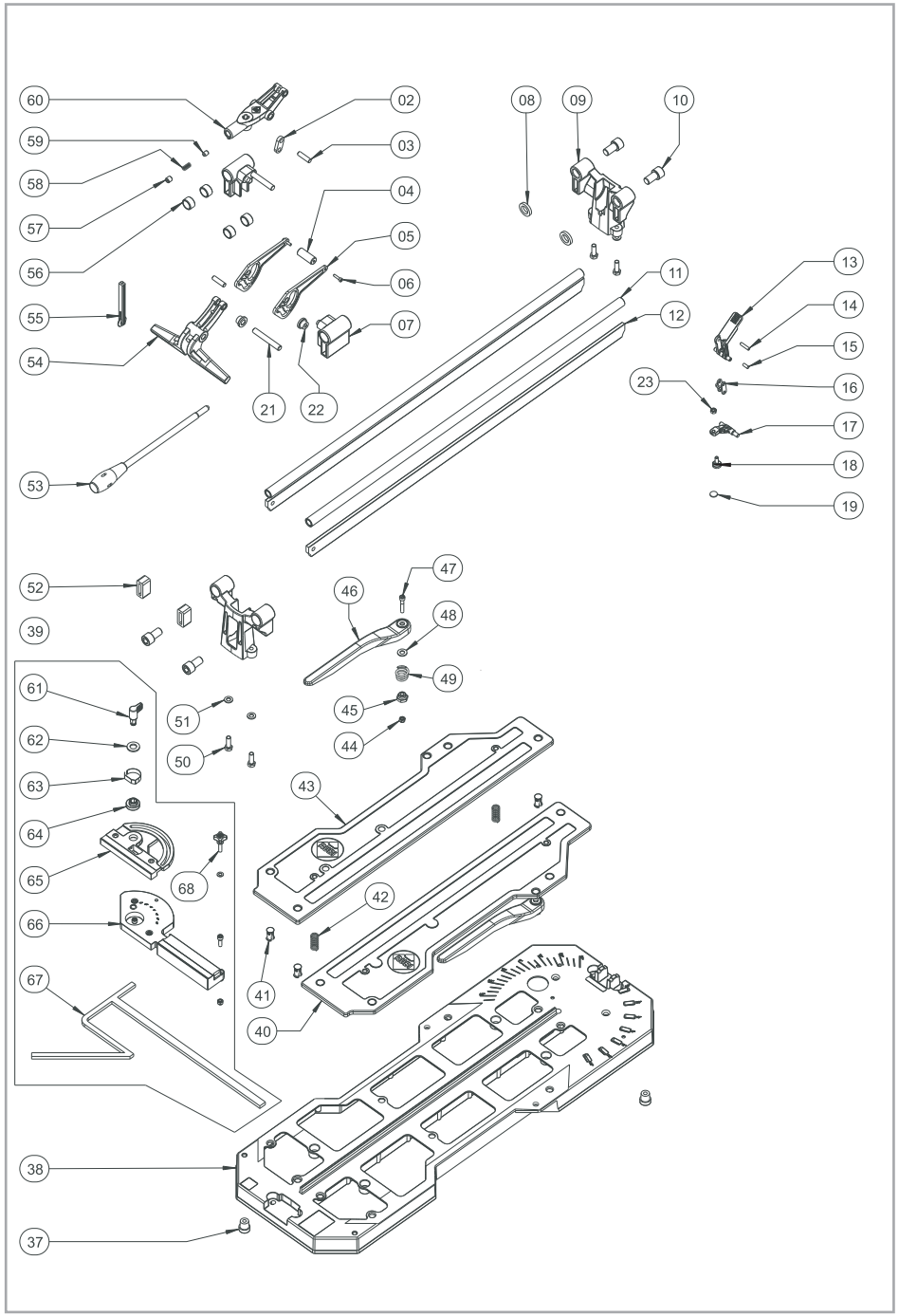
EC DECLARATION OF CONFORMITY

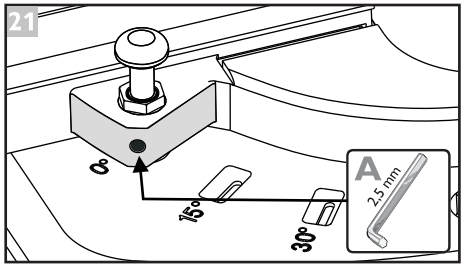
This machine complies with Machinery Directive 89/392/CEE.

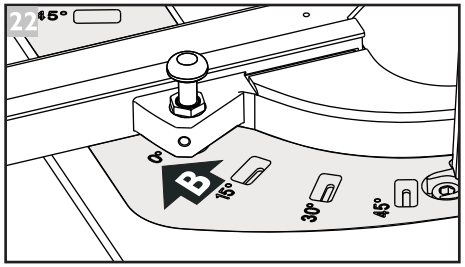
GERMANS BOADA S.A.
P.O. BOX 14
08191 RUBI - SPAIN

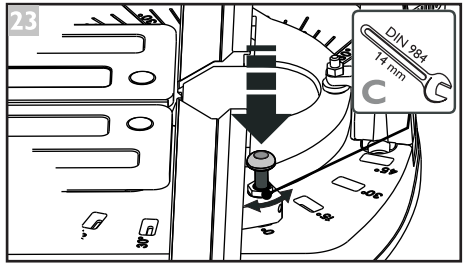
Salvador Durán
Technical Management

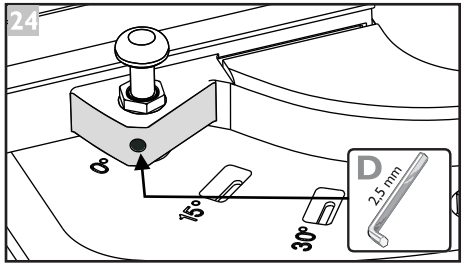
GERMANS BOASA, S.A. reserves the right to make any technical modification without prior notice.
Any total or partial reproduction of the construction in any format or by any means or procedure whether mechanical, photographic or electronic without prior authorization from GERMANS BOADA, S.A. is strictly prohibited.

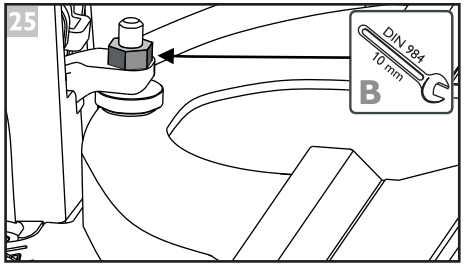


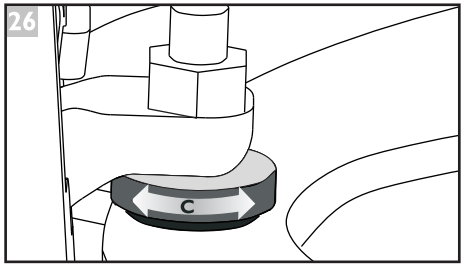












INSTRUCTIONS DE MONTAGE

1 Avec les coupeuses manuelles **RUBI TX** et **RUBI TX-N**, vous avez à votre disposition une machine de grande qualité qui vous donnera d'excellents résultats. Pour ce faire, veuillez consulter avec attention le mode d'emploi. Vérifiez que tous les composants soient en parfait état. Si vous observez une anomalie, consultez votre point de vente.

2 La machine est fourme avec 2 molettes, l'une de Ø 10 mm et l'autre de Ø 18 mm.

3 La machine est munie de six pieds en caoutchouc antiglisse.

4 L'équerre des carrelettes RUBI TX et RUBI TX-N est ajustée en usine.

TX-N

Pour commencer le travail, placez-la sur la base.

MODE D'EMPLOI

TX

5 Deux leviers de fixation : le levier « A » bloque l'équerre en la position voulue, entre 0 et 45 degrés. Le levier « B
6 » fixe l'embût d'appui latéral.

7 Il existe plusieurs façons d'utiliser l'embôut d'appui
8 latéral pour positionner, de façon stable, la pièce à rayer pur la cadence soûhaitée.

9 Pour couper de façon précise en équerre, tourner celle-
10 ci en désserant le levier A, et placer l'embôut d'appui latéral en la position souhaitée pour la coupe en équerre.

TX-N

5 L'équerre se fixe par le biais de la bride de blocage.
- Blocage : position supérieure
- Déblocage : position inférieure

6 L'équerre dispose d'une règle graduée avec deux échelles. L'une d'entre elles reflète la mesure droite de la pièce et l'autre correspond à la mesure selon une découpe à un angle de 45°.

7 L'équerre permet, grâce à la bride de blocage, de la fixer
8 sur n'importe quelle position de 0° à +50° et de 0° à -
9 50°.Cependant, avec le dispositif de blocage X, il est possible de la fixer avec une précision de à 15° près.

10 Pour découper des pièces en diagonal, tournez l'équerre graduée en la plaçant sur l'angle désiré. Fixez-la avec la bride.

11 Pour mettre la molette (outil de coupe) sur le porte-outil, placer la partie plane de la molette en suivant les indications de la figure 8, pour qu'en vissant le manche, il effectue correctement la fonction de fixer la molette à la hauteur désirée et pour pouvoir obtenir ainsi une position commode de travail (rayage de la céramique).

12 Une fois la molette ajustée et réglée, placer la céramique
13 à couper sur la base (pour une meilleure precision utiliser l'emboût d'appui latéral); par la suite, lever le manche C, rayer en une seule fois du côté émaillé de la pièce. Pour assurer une bonne coupe de pièces rugueuses ou de gran format, répéter l'opération de rayage plusieurs fois.

14 Situer l'ensemble molette-séparateur sur la pièce a
15 séparer. Baisser le manche C, et effectuer une pression en déplacement. La base flexible et la côte d'appui inférieure permettront que la pièce soit séparée nettement en siuvant la ligne marquée par la molette.

16 Si vous avez besoin de découper un morceau de 2 cm de large, découpez d'abord un morceau de 4 cm, puis coupez celui-ci en deux.

17 Pour effectuer une coupe en courbe, marquer tout
18 d'abord la pièce, si besoin est.Par la suite rayez selon la
19 marque effectuée au préalable ; la machine et votre déxtérité vous permettront de rayer en tournant la pièce simultanément.Séparer selon le procédé indiqué antérieurement.

ENTRETIEN

Si vous nettoyez régulièrement votre machine, celle-ci vous offrira de très bons résultats à l'emploi. Ne laissez pas s'accumuler des restes de céramique en dessous des bases de travail ou dans la zone de l'équerre.

20 Si la poussière accumulée empêche un bon déplacement, nettoyez les guides et engraissez les parties signalées avec une huile lubrifiante, bien qu'il soit indiqué qu'il suffit de maintenir les guides propres puis qu'elles sont équipées de coussinets auto-lubrifiants. Pour une meilleure conservation de la molette de coupe, il existe en mécanisme de retient interne qui évite la retombée du manche. Ce mécanisme est facilement réajustable a l'aide d'un tournevis.

Pour le transport et emmagasinement quotidien, eu face a de longues périodes de non-utilisation de la machine, il est conseillé de la garder dans la valise fournie a tel effet, avec les guides nettoyées et bien graissées.

TX-N

21 Règlement de l'équerre:
22 a) Desserrez le goujon qui fixe le butoir avec une clé Allen de 2,5 mm.
23 b) Placez l'équerre sur le point 0°.
24 c) Appuyez sur le bouton butoir avec une clé anglaise 14 mm. Tournez à droite ou à gauche, jusqu'à ce que l'équerre se trouve à 90° par rapport à la ligne de découpe.
d) Fixez le goujon. La machine est alors alignée.

25 Règlement de la pression de la bride sur l'équerre :
26 a) L'équerre doit être montée.
b) Desserrez l'écrou avec une clé anglaise 10 mm.
c) Serrez ou desserrez la pièce manuellement, jusqu'à ce que vous soyez parvenu à la pression désirée.
d) Serrez l'écrou.

N.B. : clés non incluses.

CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

Voir page 2

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

Cette machine est conforme à la directive 89/392/CEE relative aux machines.

GERMANS BOADA S.A.
P.O. BOX 14
08191 RUBI - SPAIN

Salvador Durán
Directeur technique

GERMAN BOADA, S.A., se réserve le droit d'introduire n'importe quelle modification technique sans avis préalable.
Toute reproduction, totale ou partielle de l'œuvre, dans n'importe quel format et par n'importe quel moyen ou procédé, que ce soit mécanique, photographique ou électronique, sans autorisation préalable de GERMAN BOADA, S.A., est formellement interdite.

INSTRUÇÕES DE MONTAGEM

1 Com os cortadores **RUBI TX** e **RUBI TX-N** você dispõe de uma máquina de elevada qualidade, cuja utilização lhe proporcionará óptimos resultados. Para isso, consulte o manual de instruções atentamente. Verifique se todos os componentes estão em perfeito stado e, caso observe alguma anomalia, consulte por favor o seu ponto de venda.

2 A máquina é fornecida com dois cortantes; um Ø 10 mm e outro de Ø 18 mm.

3 A máquina dispõe de 6 pés de borracha para evitar o deslizamento.

4 O esquadro dos cortadores RUBI TX e RUBI TX-N vem ajustado de fábrica.

TX-N

Para dar início ao trabalho posicione-o na base.

INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO

TX

5 Duas alavancas de fixação: A alavaca "A" bloqueia o
6 esquadro em qualquer posição de 0° a 45°. A alavanca "B" fixa o topo de apoio.

7 Existem diversas formas de utilizar o topo de apoio
8 lateral para posicionar de forma estável. A peça a riscar (cortar) na forma e repetitividade desejada.

9 Para cortar de forma precisa em esquadria, girar o
10 esquadro afrouxando a alavanca "A" e colocar o topo de apoio lateral segundo convenha para efetuar o corte em esquadria.

TX-N

5 O esquadro fixa-se com a ajuda da abraçadeira de bloqueio.

- Bloqueio: posição superior
- Desbloqueio: posição inferior

6 O esquadro dispõe de uma fita graduada com duas escalas: uma indica a medida recta da peça enquanto que a outra corresponde à medida cortando a 45°.

7 O esquadro permite, com a ajuda da abraçadeira de
8 bloqueio, fixar a peça em qualquer posição de 0° a +50° e de 0° a -50°.Apesar disso, com o botão de bloqueio X
9 é possível fixar a peça com precisão de 15° em 15°.

Para cortar peças em diagonal rode a régua esquadro,
10 colocando-a no ângulo que desejar e fixe-a com a abraçadeira.

11 Para colocar a rodela (ferramenta de corte) no porta-ferramentas, pôr a parte plana da rodela tal e como se indica na figura 8, a fim de que, ao enroscar o cabo, este possa efetuar corretamente a função de fixação da rodela na altura desejada e, assim, obter uma posição cômoda de trabalho (riscar a cerâmica).

12 Uma vez ajustado e fixo o cortante, colocar a cerâmica a
13 cortar sobre a base (para major precisão utilize o topo de apoio lateral); para continuar, levantar a alavanca "C" riscar com uma só passagem a peça pelo lado esmaltado. Para assegurar o corte em peças rugosas ou de grande formato, repetir o riscado várias vezes de forma a que não fique nenhum "vale" sem ser riscado.

14 Situar a corrediça porta-cortante/separador sobre a
15 peça a separar. Baixar a alavanca "C" e fazer pressão com o punho em qualquer posição do riscado: a base flexível e o friso de apoio inferior permitirão que a peça se parta correctamente pela linha marcada pelo cortante.

16 Se necessitar de cortar um troço de 2 cm de largura, corte primeiro um de 4 cm e depois corte-o a meio.

17 Para fazer um corte curvo, marque primeiro a peça com
18 um lápis, se necessário. De seguida, riscar segundo a marcação previamente efectuada. A máquina e a sua
19 pericia permitirão cortar e girar a peça simultaneamente.Separar segundo o procedimento já descrito anteriormente.

MANUTENÇÃO

Mantenha a sua máquina sempre limpa para obter óptimos resultados no seu trabalho. Evite a acumulação de restos de cerâmica debaixo das placas de trabalho e na zona de rotação do punho.

20 Se o pó acumulado impedir um bom deslizamento, limpe as guias e olie as pertes assinaladas com óleo lubrificante. Apenas indicamos como deve manter as guias em boas condições já que as corrediças incorporam casquilhos autolubrificantes.Para uma maior proteção de ferramenta de corte, existe um mecanismo de retenção interno no portaferramentas e que evita o cair do punho. Este mecanismo é facilmente reajustavel com uma chave de parafusos.

Para o transporte e acondicionamento diário ou por períodos longos de inactividade da máquina, é conveniente guardá-la na maleta, depois das guias estarem devidamente limpas e oleadas.

TX-N

21 Ajuste da régua-esquadro:
22 a) Afrouxe o pino roscado que fixa o topo
mediante uma chave Allen de 2,5mm.
23 b) Ponha a régua no ponto 0°.
24 c) Carregue no botão de topo com uma chave fixa entre caras 14 mm. Rode para a direita ou para a esquerda até situar a régua a 90° em relação à linha de corte.
d) Fixe o pino roscado e a máquina ficará alinhada.

25 Ajuste a pressão da abraçadeira sobre a régua:
a) A régua-esquadro deve estar montada.
26 b) Afrouxe a contra-porca com uma chave fixa de entre caras 10 mm.
c) Aperte ou afrouxe a peça manualmente até conseguir o tacto que desejar.
d) Aperte a contra-porca.

Nota: As chaves não são fornecidas com a máquina.

CARACTERÍSTICAS GERAIS

Ver página 2

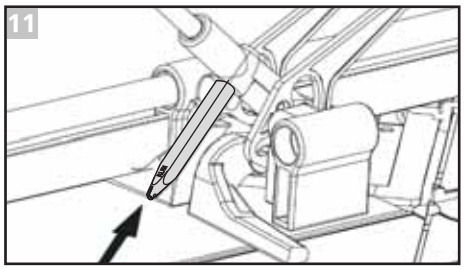
DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE

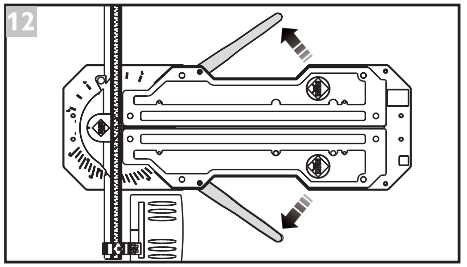
Esta máquina cumpre os requisitos da Directiva de Máquinas 89/392/CEE.

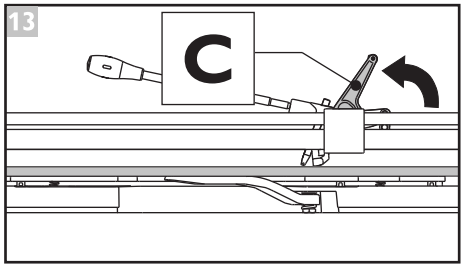
GERMANS BOADA S.A.
P.O. BOX 14
08191 RUBI - SPAIN

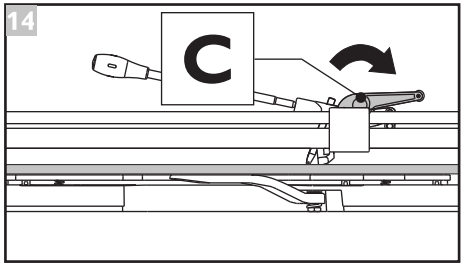
Salvador Durán
Dirección Técnica

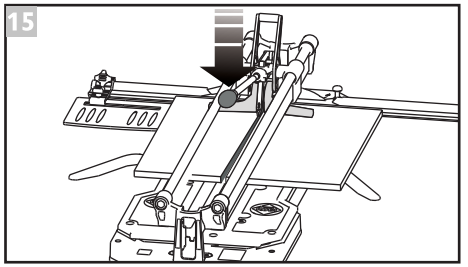
A GERMANS BOADA, S.A. reserva-se o direito de introduzir qualquer modificação técnica sem prévio aviso. Fica proibida toda e qualquer reprodução, total ou parcial, em qualquer formato e por qualquer meio ou procedimento, mecânico, fotográfico ou electrónico, sem autorização prévia de GERMANS BOADA, S.A.

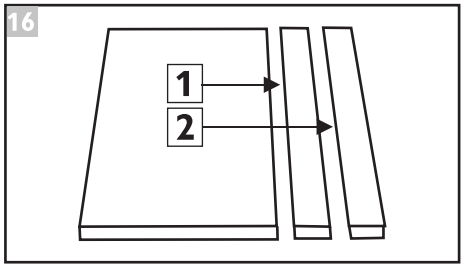


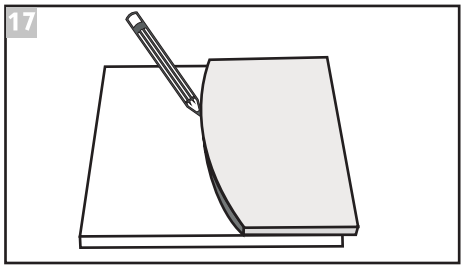


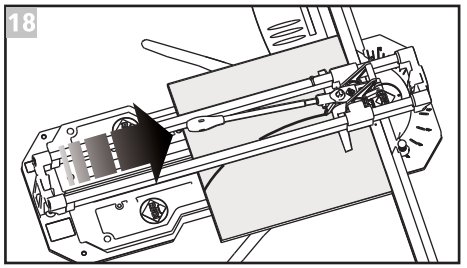


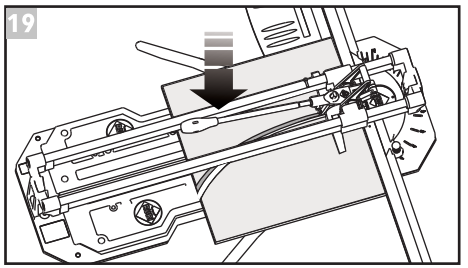


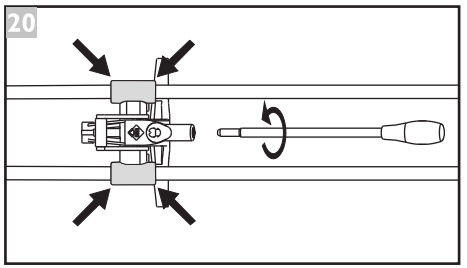




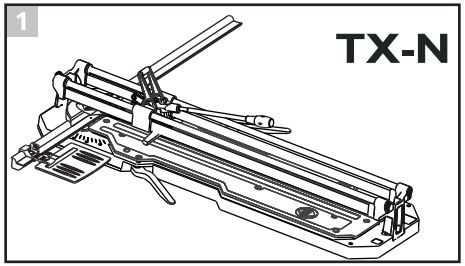




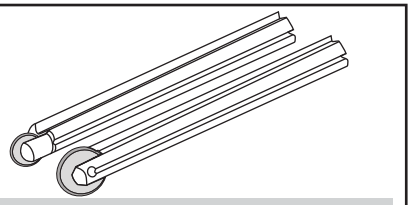




1

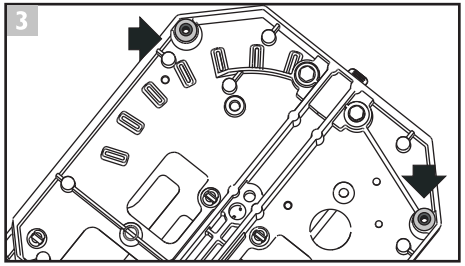


2

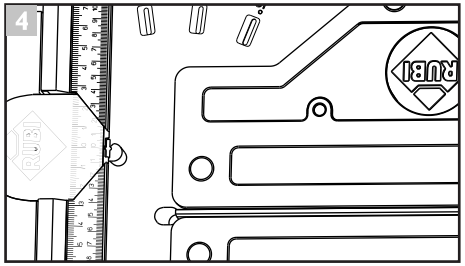


Ref.01991	Ref.01992
Ø 10 mm • 13/32 inch	Ø 18 mm • 3/4 inch

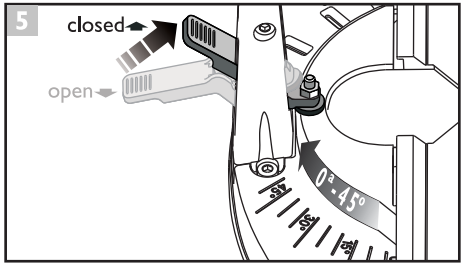
3



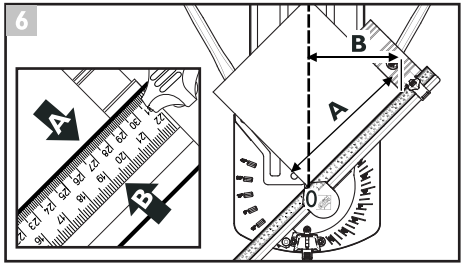
4



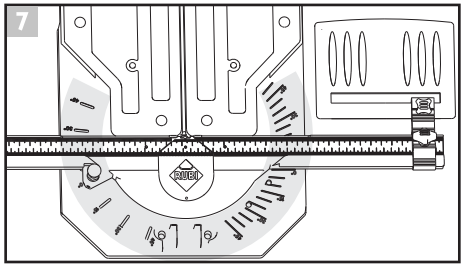
5



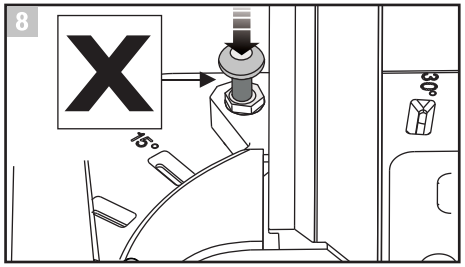
6



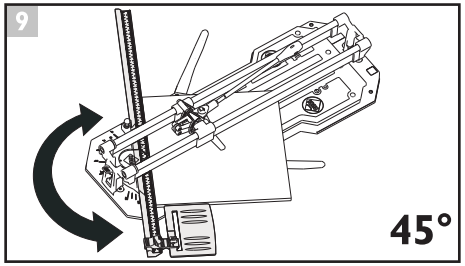
7



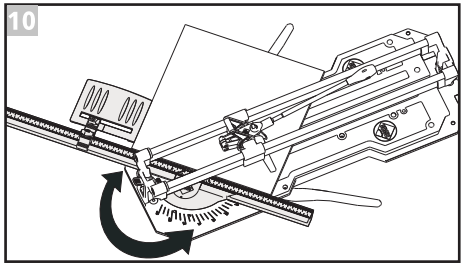
8



9



10



ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

1 Con le tagliatrici **RUBI TX** e **RUBI TX-N** avrà a disposizione delle macchine di alta qualità che le daranno degli ottimi risultati d'uso, a tale scopo legga attentamente il manuale d'istruzioni. Verifichi che tutti i componenti siano in `perfette condizioni e nel caso in cui si accorga di qualche anomalia si metta in contatto col rivenditore.

2 La machina é fornita di due rotelle, una di Ø 10 mm e l'altra di Ø 18 mm.

3 La macchina è dotata di sei piedini di gomma che evitano lo slittamento della stessa.

4 Le squadre delle tagliatrici RUBI TX e RUBI TX-N vengona regolate in fabbrica.

TX-N

Per cominciare a lavorare posizionarla sulla base.

ISTRUZIONI D'USO

TX

5 Due leve di fissamento: la leva "A" blocca la squadra in
6 qualsiasi posizione da 0° a 45°. La leva "B" fissa il punto di sosta sell'appoggio laterale.

7 Ci sono diverse forme per l'utilizzo del punto di sosta
8 dell'appoggio laterale per mettere in posizione stabile il pazzo da tagliare nel modo e ripetizione voluto.

9 Per tagliare in modo preciso ad angolo di cartabuono,
10 girare la squadra svitando la leva "A" e collocare il punto di sosta dell'appoggio laterale a seconda del taglio d'angolo di cartabuono da realizzare.

TX-N

5 La squadra si fissa attraverso il freno di bloccaggio.
- Bloccaggio: Posizione superiore.
- Sblocco: Posizione inferiore.

6 La squadra dispone di misure su due scale, una corrisponde alla misura retta del pezzo e l'altra corrisponde alla misura con un taglio a 45°.

7 La squadra permette, attraverso il freno di bloccaggio, di
8 fissarla in qualsiasi posizione che va da 0° a +50° e da 0° a -50°.Nonostante ciò attraverso il pulsante di fissaggio X
9 è possibile fissarla con precisione di 15° in 15°.

10 Per tagliare pezzi in diagonale girare la squadra e posizionarla nell'angolo che si desidera, fissarla con il freno.

11 Per collocare la rotella (strumento da taglio) nel portautensili, sistemare la parte piatta della rotella come indicato nella figura 8, in modo tale che quando si avvita il manico quest'ultimo possa svolgere adeguatamente la funzione di fissare la rotella all'altezza desiderata, ottenendo cosi una comoda posizione di lavoro (incisione della ceramica).

12 Quando sia aggiustato e fissato il rotello, collocare la
13 ceramica da tagliare sulla base (per maggiore precisione, utilizzare il punto di sosta dell'appoggio laterale); dopo elevare la leva "C", tagliare una sola volta il pezzo nella parte con smalto. Per assicurare il taglio in pezzi rugosi o di grande volume, ripertere la rigatura diverse volte in modo che non rimanga nessuna "valle" senza rigare.Aucune ceramiche è necessario rigarle dalla parte posteriore per ottenere una buona separazione.

14 Collocare il portautensili-separatore sul pezzo da
15 separare. Far scendere la leva "C" e realizzare pressione con il manico in qualsiasi posizione di rigatura. La base flessibile e la costola di appoggio inferiore permette che il pezzo si separi in modo netto sulla linea segnata dal rotello.

16 Se deve tagliare un pezzo di 2 cm di larghezza, prima tagliarne uno di 4 cm e poi tagliarlo a metà.

17 Per fare un taglio curvo, segnare prima il pezzo con
18 plantina se necessario. Successivamente, tagliare secondo segnato; la macchina e l'abilità propria
19 permettono rigare e girare il pezzo allo stesso tempo. Separare eseguendo la procedura precedente.

MANTENIMENTO

Mantenere la macchina pulita le darà sempre dei risultati più che soddisfacenti nel suo lavoro. Evitare che si accumulino i resti di ceramica sotto le basi di lavoro e nella zona di giro della squadra.

20 Se la polvere accumulata impedisce uno slittamento adeguato, pulire le guide e mettere ollo nei posti indicati con lubrificante. In ogni modo è indicato che è sufficiente con le guide pulite, perchè le corriere comprendono cuscinetti autolubrificanti. Per una più alta protezione degli utensili di taglio, c'è un meccanismo di trattenuta interna nel portautesnili che evita la caduta del manico, questo meccanismo é facilmente riaggiustabile con un cacciavite.

Per il trasporto e immagazzinamento di ogni giorno o in periodi lunghi d'inattività della macchina, é opportuno collocarla nella valigia fornita, con le guide pulite e lubrificate.

TX-N

21 Regolazione della squadra:
22 a) Allentare il perno avvitato che fissa il limite con l'aiuto di una chiave allen di 2,5 mm.
23 b) Posizionare la squadra nel punto 0°.
24 c) Premere il pulsante del limite con l'aiuto una chiave fissa di 14 mm. Girare verso destra o verso sinistra fino a posizionare la squadra a 90° rispetto alla linea di taglio.
d) Fissarne il perno avvitato e la macchina rimarrà allineata.

25 Messa a punto della pressione del freno sulla squadra:
26 a) La squadra deve essere montata.
b) Allentare il contro bullone con l'aiuto di una chiave fissa di 10 mm.
c) Stringere o allentare il pezzo manualmente fino al raggiungimento del livello desiderato.
d) Stringere il bullone.

Nota: Chiavi non inclus

CARATTERISTICHE GENERALI

Vedere pagina 2

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CEE

Questa macchina è conforme alla Direttiva Macchine 89/392/CEE.

GERMANS BOADA S.A.
P.O. BOX 14
08191 RUBI - SPAIN

Salvador Durán
Dirigenza Tecnica

GERMANS BOADA, S.A. si riserva il diritto di effettuare qualsiasi modifica tecnica senza previo avviso. È proibita la riproduzione totale o parziale dell'opera, in qualsiasi formato e attraverso qualsiasi mezzo o procedimento, sia esso meccanico, fotografico o elettronico senza autorizzazione previa di GERMANS BOADA, S.A.

MONTAGEANWEISUNG

1 Die Schneidemaschinen **RUBI TX** und **RUBI TX-N** sind zwei qualitativ hochwertige Maschinen, welche Ihnen hervorragende Ergebnisse liefern werden. Zu diesem Zweck lesen Sie bitte aufmerksam die Gebrauchsanweisung. Überprüfen Sie den tadellosen Zustand der Bestandteile, sollte hierbei ein Mangel oder Defekt auftreten, kontaktieren Sie Ihre Verkaufsstelle.

2 Die Maschine wird mit zwei Schneidwerkzeugen geliefert. Eines derselben hat einen Durchmesser von 10 mm und das andere einen von 18 mm.

3 Die Maschine ist mit sechs Standfüßen aus Gummi ausgestattet, welche einem Verrutschen des Geräts entgegenwirken.

4 Der Winkelanschlag der Schneidemaschinen RUBI TX und RUBI TX-N wurde im Werk angepasst.

TX-N

Um mit der Arbeit zu beginnen, bringen Sie den Winkelanschlag auf der Arbeitsfläche der Maschine an.

GEBRAUCHSANWEISUNG

TX

5 Zwei Befestigungshebel: Der Hebel "A" blockiert das Winkelmaß in jeder beliebigen Position von 0° bis 45°.
6 Der Hebel "B" fixiert den seitlichen Auflageanschlag.

7 Der seitliche Auflageanschlag zur standfesten
8 Positionierung des in gewünschter Form zu ritzenden Teils Läßt sich auf verschiedene Weisen einsetzen.

9 Zum genauen Abschneiden von Ecken drehen Sie den Winkelmesser, indem Sie den Hebel "A" lockern, und
10 stellen Sie den seitlichen Auflageanschag so ein, wie es zum Abschneiden der Ecken zweckmäßig ist.

TX-N

5 Der Winkelanschlag wird mittels der Blockierungsvorrichtung befestigt.
- Blockierung: Obere Einstellung
- Entsichern: Untere Einstellung

6 Der Winkelanschlag verfügt über eine Maßleiste mit zwei unterschiedlichen Skalen, eine der beiden gibt die Maßeinheit der Längsseite der Platte an, die andere bezieht sich auf die Maßeinheit bei einem 45°-Schnitt.

7 Der Winkelanschlag lässt sich mittels der
8 Blockierungsvorrichtung in jedweder Position zwischen 0° bis +50° und 0° bis -50° feststellen. Des Weiteren
9 ermöglicht der Blockierungsknopf X eine präzise Einstellung in 15°-Abschnitten.

10 Um einen Diagonalschnitt durchzuführen, bringen Sie den Winkelanschlag in die gewünschte Stellung und befestigen Sie ihn mittels der Blockierungsvorrichtung.

11 Um die Schneidrolle (Schneidwerkzeug) auf dem Werkzeugträger zu befestigen, setzen Sie den flachen Teil der Schneidrolle wie in Abbildung 8 gezeigt auf, damit diese beim Aufschrauben des Handgriffs ordnungsgemäß auf der gewünschten Stellung gehalten und so eine angenehme Arbeitsposition geschaffen wird (Keramikschraffur).

12 Nachdem das Schneidwerkzeug eingestellt und befestigt ist, ist die zu schneidende Keramik auf die Auflage zu legen. (Zwecks
13 größerer Genauigkeit ist der seitliche Auflageanschlag zu verwenden). Anschließend den Hebel „C" anheben und die Fliese in einem einzigen Durchgang auf der emaillierten Seite einritzen. Zur Sicherstellung des Schnitts bei unebenen oder großformatigen Teilen wird mehrmals cingeritzt, damit keine Vertiefung ungeritzt bleibt.Bei manchen Keramiken ist es notwendig, sie auf der Rückseite einzuriten, um eine gute Abtrennung zu erzielen.

14 Den Schlitten Werkzeughalter/Trennvorrichtung über das zu trennende Teil situieren. Den Hebel „C" senken
15 und mit dem Griff in jeder beliebigen Ritzungsposition Druck ausüben. Die flexible Auflage und die untere Stützrippe werden es ermöglichen, daß das Teil sauber entlang der vom Schneidwerkzeug markierten Linie bricht.

16 Falls Sie ein Keramikstück von 2 cm Breite ausschneiden möchten, schneiden Sie zuerst ein 4 cm breites Stück zurecht und teilen dieses danach in der Mitte.

17 Zur Durchführung eines krummen Schnittes markieren
18 Sie das Teil gegebenenfalls zuerst mit Hilfe einer Schablone.Anschließend wird wie markiert eingeritzt. Die
19 Maschine und Ihre Gerchicklichkeit werden es Ihnen ermöglichen. das Teil gleichzeitig einzuritzen und zu drehen.Gemäß dem vorstehend beschricbenen Verfahren trennen.

WARTUNG

Um bessere Arbeitsergebnisse zu erzielen, halten Sie Ihre Maschine stets sauber. Vermeiden Sie es, dass sich zu viele Keramikstücke unter der Arbeitsfläche und im Drehbereich des Winkelanschlages ansammeln.

20 Sollte der angesammelte Staub cin einwandfreies Gleiten verhindern, dann reinigen Sie die Führungen und schmieren Sie die gekennzeichneten Teile mit Schmieröl: Es genügt jedoch, die Führungen sauberzuhalten, da in den Schiebern selbstschmierende Lager eingebaut sind. Zum besseren Schutz des Schneidwerkzeugs ist im Werkzeughalter eine Haltevorrichtung vorhanden, die ein Absinken des Griffs verhindert und sich mit Hilfe eines Schraubenziehers leicht nachstellen läßt.

Zum Transport und zur täglichen Lagerung sowie vor lägeren Stillstandszeiten der Maschine ist es zweckmäßig, dieselbe in dem mitgelieferten Koffer aufzubewahren, nachdem man die Führungen gereinigt und gut geschmiert hat.

TX-N

21 Anpassung des Winkelanschlages:
22 a) Lockern Sie den Gewindebolzen welcher den Aufsatz fixiert mit einem 2,5 mm Inbusschlüssel.
b) Platzieren Sie den Winkelanschlag auf den Punkt 0°.
23 c) Bewegen Sie den Aufsatzknopf mittels eines 14 mm
24 Schraubenschlüssels. Drehen Sie diesen nach links oder rechts bis der Winkelanschlag auf 90° zur Schnittlinie eingestellt ist.
d) Befestigen Sie den Gewindebolzen und die Maschine ist ausgerichtet.

25 Anpassung der Befestigungsvorrichtung auf dem
26 Winkelanschlag:
a) Der Winkelanschlag muss angebracht sein.
B) Bewegen Sie die Mutter mittels eines 10 mm Schraubenschlüssels.
c) Befestigen oder lockern Sie das Werkstück nach Wunsch.
d) Ziehen Sie die Mutter an.

Anmerkung: Inbus- und Schraubenschlüssel nicht enthalten

ALLGEMEINE MERKMALE

Siehe Seite 2

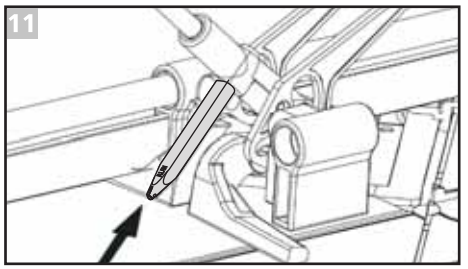
KONFORMITÄTSERKLÄRUNG CE KENNZEICHNUNG

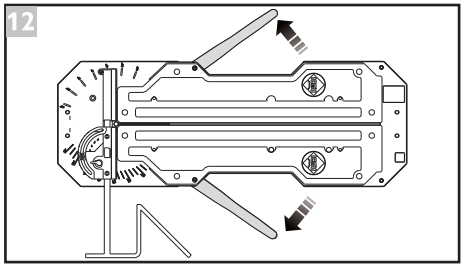
Diese Maschine erfüllt die Maschinenrichtlinie 89/392/CEE.

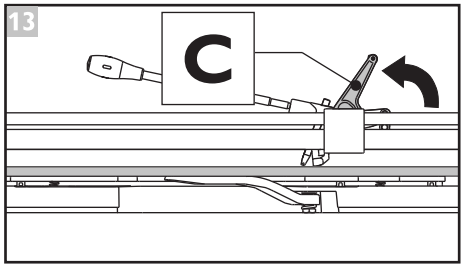
GERMANS BOADA S.A.
P.O. BOX 14
08191 RUBI - SPAIN

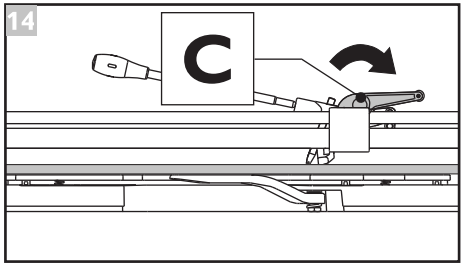
Salvador Durán
Technische Leitung

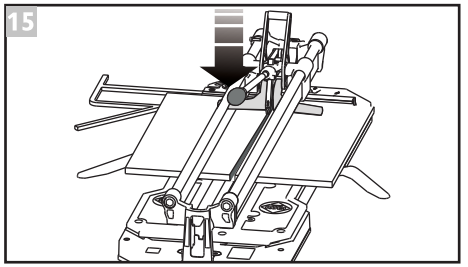
GERMANS BOASA, S.A. behält sich das Recht vor ohne Vorankündigung jedwede technische Modifikation durchzuführen. Jedewede teilweise oder vollständige Vervielfältigung des Objekts, unabhängig des Formats, des verwendeten Mittels oder der angewandten Vorgehensweise, sei diese nun mechanischer, fotografischer oder elektronischer Natur, ist ohne vorherige Befugnis durch GERMANS BOADA, S.A. nicht gestattet.

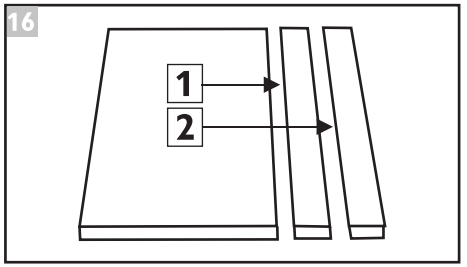


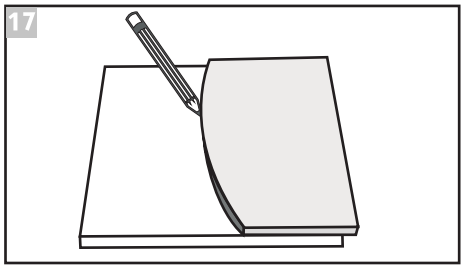


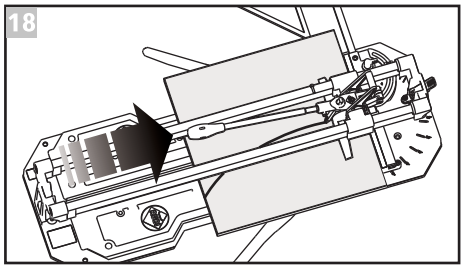


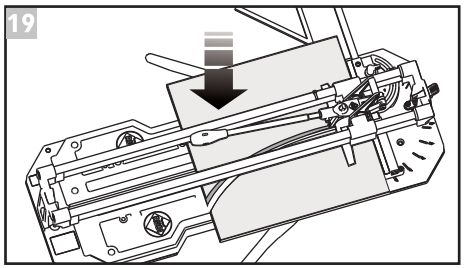


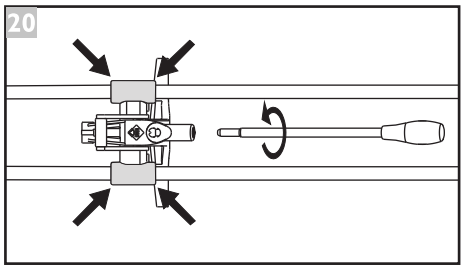




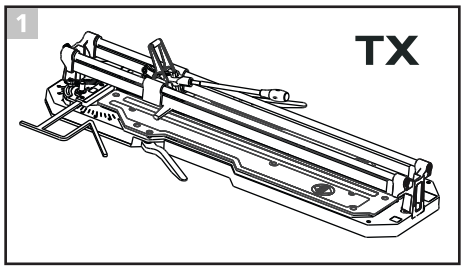




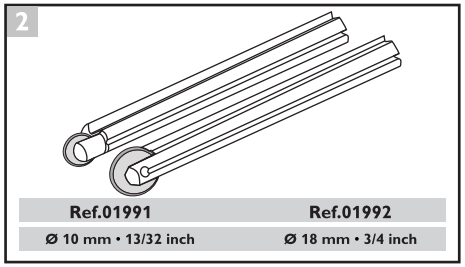




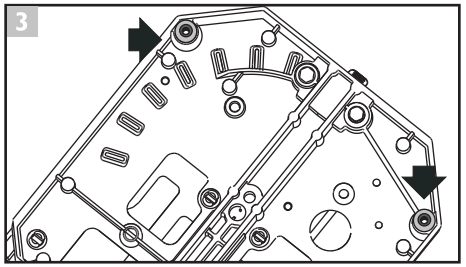
1



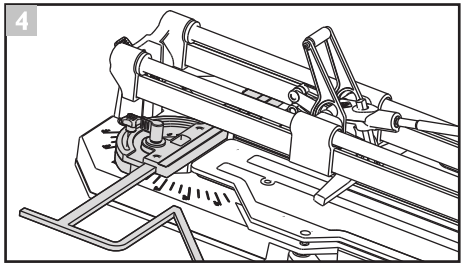
2



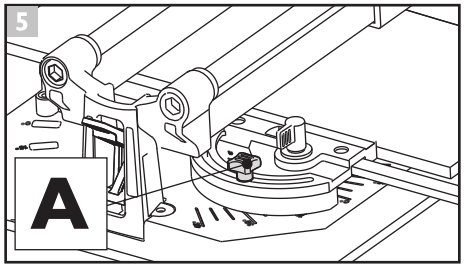
3



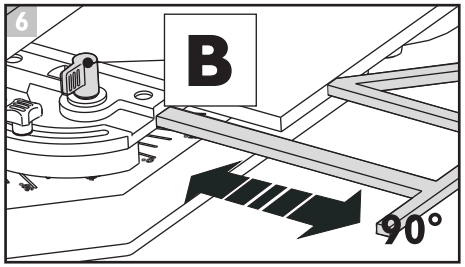
4



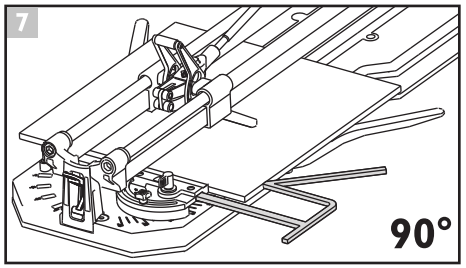
5



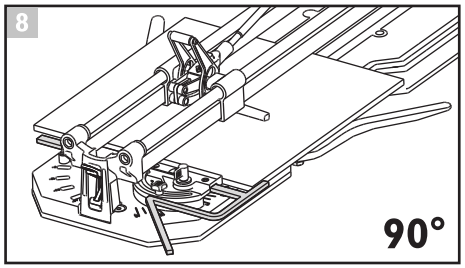
6



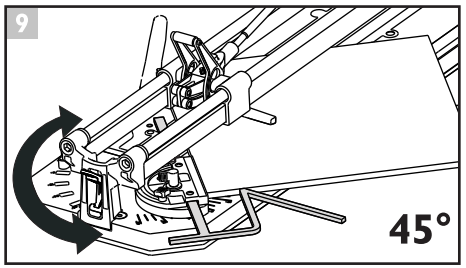
7



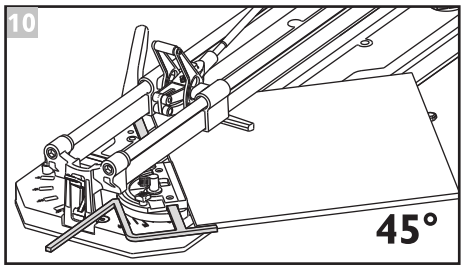
8



9



10



INSTRUCTIES VOOR MONTAGE

1 Met de snijders **RUBI TX** en **RUBI TX-N** beschikt u over een toestel van hoge kwaliteit dat u tijdens het gebruik optimale resultaten zal geven. Lees daarom aandachtig de gebruikershandleiding. Controleer of alle onderdelen zich in perfecte staat bevinden en indien u enige afwijking waarneemt, raadpleeg dan ons verkooppunt.

2 De Tx tegelsnijplank wordt standaard met twee snijwieltjes geleverd, één van 10 mm en één van 18 mm doorsnede.

3 Het toestel is uitgerust met zes rubberen voetstukken die het glijden vermijden.

4 De winkelhaak van de snijders RUBI TI-T en RUBI TI-S werd door de fabriek afgesteld.

TX-N

Om het werk te starten, plaats de haak op de plaat.

GEBRUIKSINSTRUCTIES

TX

5 De TX tegelsnijplank is voorzien van twee blokkeergrepen. Blokkeergreep "A" zet de winkelhaak 6 vast in elke gewenste stand tussen 0° en 45°, terwijl blokkeergreep "B" de zij-aanslag vastzet.

7 De zij-aanslag dienst stevig vastgezet te worden indien men herhaaldelijk hetzelfde profiel wil snijden.

8 Om een nauwkeurige snede te verkrijgen dient men de 9 winkelhaak te draaien door blokkeergreep "A" los te 10 draaien en de zij-aanslag in de juiste positie te plaatsen, teneinde een rechte snede te verkrijgen.

TX-N

5 De winkelhaak wordt vastgemaakt door middel van de blokkeerteugel

- Blokkeren: positie naar boven
- Deblokkeren: positie naar beneden

6 De winkelhaak beschikt over een strook met graadverdeling met twee schalen, één schaal geeft de afmeting van het stuk in rechte lijn aan, de andere komt overeen met de afmeting snijdend op 45°.

7 De winkelhaak laat toe, door middel van de blokkeerteugel, deze vast te zetten in gelijk welke positie 8 van 0° tot +50° en van 0° tot 50°.Niettegenstaande kunt u 9 door middel van blokkeerknop X deze heel nauwkeurig van 15° in 15° vastzetten.

Om tegels diagonaal te snijden, draai de regel van de 10 winkelhaak en plaats het in de hoek die u verkiest, maak het met de teugel vast.

11 Het zaagblad wordt gemonteerd door de platte kant van het blad in de zaagbladhouder te plaatsen, zie tekening 8. Door aandraaien van het handvat wordt het zaagblad in de gewenste stand gebracht, ter verkrijging van een gemakkelijke werkhouding (lijnen op het keramiek).

12 Nadat het snijwieltje met houder is vastgezet kan de tegel op 13 het plateau worden gelegd (gebruik voor meer precisie de zij-aansiag); licht vervolgens handal "C" op en breng in een keer een kras aan op de geemailleerde zijde van de tegel. Bij ruwe of grote stukken het inkrassen enkele malen herhalen ter voorkoming dat een stukje wordt overgeslagen. Sommige Keramiek-tegels moeten aan de achterzijde worden ingekrast om een goede breuklijn te verkrijgen.

14 Plaats de breekvleugel boven de kras op de tegel. Haal handel "C" omlaag en druk de handel van het snijwieltje 15 neer om de tegel te breken op de door u gewenste plaats. Dankzij de flexibele ondergrond en de steunpin, wordt de tegel perfect langs de ingrekraste lijn afgebroken.

16 Indien u een stuk van 2 cm breed moet snijden, snijd eerst een stuk van 4 cm en snijd het vervolgens in de helft.

17 Voor het rondsnijden is het aan te bevelen deze eerst 18 middels een sjabloon at te tekenen. Kras daarna op de 19 aangegeven lijn in; het apparaat en uw handigheid maken het mogelijk de tegel gelijktijdig in te krassen en rond te draaien.Het breken van de tegel als hiervoor beschreven.

ONDERHOUD

Houd uw toestel schoon en het zal u bevredigende resultaten geven in uw werk. Vermijd dat er zich resterende ceramiek onder de werkplaat en in de draaizone van de winkelhaak ophoopt.

20 Indien opeenhopingen van stof het glijden bemoeilijkt, maak dan het glijstuk en de geleideстangen schoon en smeer de geleidestangen met olie in. Het glijstuk is voorzien van zelfsmerende Kogellagers. Voor een betere bescharming van het snijwieltje is de houder in het glijstuk voorzien van een intern remmechanisme dat het neervallen van de handel voorkomt. Dit mechanisme is gemakkelijk met een schroevendraaier af te stellen.

Voor het dagelijks vervoer en opslag, of ingeval van langdurige stilstand, is het raadzaam het apparaat met schone glijders in de bijgeleverde koffer te bewaren.

TX-N

21 Afstellen van de winkelhaak:

22 a) Maak de tapbout los die de top vastzet door middel van een sleutel allen van 2,5 mm

23 b) Plaats de winkelhaak in het punt 0°

24 c) Druk op de bovenste knop door middel van een vaste sleutel met opening 14 mm. Draai naar links of naar rechts totdat de winkelhaak tot 90° tegenover de snijlijn komt.

d) Zet de tapbout vast en het toestel zal gelinieerd zijn.

25 Afstellen van de druk van de teugel op de winkelhaak:

26 a) De winkelhaak moet gemonteerd zijn.

b) Maak de contramoer los door middel van een vaste sleutel met opening 10 mm

c) Druk aan of maak het stuk manueel los tot u de gewenste tast bereikt heeft.

d) Schroef de contramoer vast.

Opmerking: sleutels niet inbegrepen

ALGEMENE KENMERKEN

Zie pagina 2

GELIJKVORMIGHEIDSATTEST EU

Dit toestel leeft de normen na van de Directieve voor Toestellen 89/392/CEE.

GERMANS BOADA S.A.
P.O. BOX 14
08191 RUBI - SPAIN

Salvador Durán
Technische Directie

GERMANS BOADA S.A. behoudt zich het recht voor om gelijk welke technische wijziging onaangekondigd aan te brengen. Elke gehele of gedeeltelijke reproductie is verboden, in gelijk welke vorm en via gelijk welk medium of procedure, hetzij mechanisch, fotografisch of elektronisch, zonder voorafgaande toestemming van GERMANS BOADA S.A.

POLSKI

INSTRUKCJA MONTAŻU

1 Przecinarki **RUBI TX** oraz **RUBI TX-N** są urządzeniami gwarantującymi najwyższą jakość cięcia glazury. Przed rozpoczęciem użytkowania należy zapoznać się z instrukcją obsługi. Należy sprawdzić, czy wszystkie części urządzenia są w prawidłowym stanie technicznym oraz czy dodatkowe akcesoria zostały dołączone. W przypadku jakichkolwiek braków (jakościowych lub ilościowych) należy zwrócić się do punktu, w którym sprzęt został zakupiony.

2 W komplecie z maszyną dostarczony jest zestaw dwóch noży z kółkami do cięcia o średnicy 10 mm i 18 mm.

3 Przecinarka posiada sześć gumowych podpór, które zapobiegają przesuwaniu się urządzenia.

4 Przymiar kątowy przecinarek RUBI TX i RUBI TX-N jest fabrycznie wyregulowany.

TX-N

W celu rozpoczęcia pracy przymiar należy przymocować do podstawy przecinarki.

INSTRUKCJA OBSŁUGI

TX

5 Maszyna wyposażona jest w ruchomą linijkę z ruchomym położeniem zera do wykonywania cięć pod kątem 0° 45°,
6 blokowaną przez dźwignię A (rys. 3), oraz boczny odstępnik do wykonywania cięć seryjnych (dźwignia B rys. 3).

7 Istnieje szereg możliwości użytkowania bocznego
8 odstępnika do ustawiania i cięcia płytek pod każdym kątem i do cięć seryjnych.

9 Aby ciąć płytki pod kątem prostym odblokowujemy dźwignię
10 „A", ustawiamy odpowiednio płytkę (za pomocą liniału) przy pomocy odstępnika bocznego i przystępujemy do cięcia.

TX-N

5 Do mocowania przymiaru służy specjalny docisk.
- -Blokowanie: położenie górne
- -Odblokowanie: położenie dolne

6 Przymiar posiada dwie skale, z których jedna służy do mierzenia boku odcinanej płytki, podczas gdy druga jest wykorzystywana do pomiarów podczas wykonywania cięć pod kątem 45º.

7 Wykorzystując zacisk można ustawić przymiar pod
8 dowolnym kątem z zakresie od 0º do +50º i od 0º do -
9 50º. Dodatkowo przy pomocy zacisku X można ustawić przymiar w położeniach co 15°.

10 Chcąc wykonać cięcie pod kątem 45° przymiar należy ustawić pod żądanym kątem i zablokować.

11 Aby zamocować nóż należy część płaską noża umieścić w pozycji jak na rys.8 dzięki czemu po dokręceniu rączki nóż jest prawidłowo umocowany i na odpowiednim poziomie zapewniając właściwą pozycję pracy podczas cięcia płytek.

12 Po prawidłowym zamocowaniu noża układamy płytkę (szkliwioną stroną do góry) dla większej precyzji
13 używamy bocznego odstępnika następnie podnosimy dźwignię głowicy łamiącej „C" (nóż jest w pozycji do wykonania rysy) i tylko raz zarysowujemy płytkę po stronie glazurowanej. Aby zapewnić perfekcyjne cięcie płytek o chropowatej lub dużej powierzchni należy zarysować płytkę kilkakrotnie aby żaden punkt na linii cięcia nie pozostał niezarysowany. Niektóre płytki wymagają zarysowania również na spodniej stronie aby uzyskać czyste przecięcie płytki.

14 Opuszczamy dźwignię głowicy łamiącej/tnącej (nóż musi być powyżej poziomu łamacza) i energicznym ruchem
15 naciskamy w jakimkolwiek miejscu na płytkę. Ruchoma podstawa stołu i ożebrowanie ułatwią precyzyjne przecięcie/przełamanie płytki wzdłuż zarysowanej linii.

16 W przypadku, gdy konieczne jest ucięcie z całej płytki paska o szerokości 2 cm, należy najpierw uciąć pasek o szerokość 4 cm, a następnie przeciąć go na połowę.

17 Przy cięciu płytki w nieregularne kształty najpierw
18 zaznaczamy kształt do wycięcia a następnie
19 zarysowujemy płytkę wzdłuż zaznaczonej linii. Przy większej wprawie maszyna pozwala na jednoczesne zarysowywanie i obracanie płytki. Przy bardziej skomplikowanych kształtach łamanie powinno odbywać się stopniowo i delikatnie.

KONSERWACJA

Podstawą idealnej pracy urządzenia, jest utrzymywanie go w czystości. Należy zapobiegać gromadzeniu się pokruszonych fragmentów ceramiki pod blatami roboczymi oraz wokół przymiaru.

20 Jeżeli nagromadzony pył uniemożliwia płynne przesuwanie głowicy, należy oczyścić i nasmarować prowadnice, chociaż należy stwierdzić, że wystarczającym jest czyszczenie prowadnic po każdym użyciu przecinarki, gdyż głowica ma wbudowane samo-smarujące łożyska. Dla lepszego zabezpieczenia noża tnącego można za pomocą śrubokręta zabezpieczyć rączkę przed opadaniem.

W celu transportu i codziennego przechowywania, należy maszynkę umieścić w dostarczonej walizce, czystą i dobrze zakonserwowaną

TX-N

21 Regulacja przymiaru kątowego
22 a) Przy pomocy klucza imbusowego 2,5 mm należy poluzować śrubę mocującą ogranicznik.
23 b) Ustawić kątownik w punkcie 0º.
24 c) Obracając kluczem płaskim 14 mm w lewo lub w prawo wyregulować ogranicznik, aż zostanie on ustawiony pod kątem 90º względem linii cięcia.
d) Dociągnąć nakrętkę blokującą.

UWAGA: Klucze służące do regulacji nie są dołączone do zestawu.

25 Regulacja siły zacisku przymiaru kątowego:
26 a) Przymiar kątowy musi być założony na przecinarkę.
b) Należy poluzować nakrętkę blokującą przy pomocy klucza płaskiego 10 mm.
c) Ręcznie dociągnąć lub poluzować przymiar wyczuwając, jaką siłę należy zastosować.
d) Dociągnąć nakrętkę blokującą.

UWAGA: Klucze służące do regulacji nie są dołączone do zestawu.

CECHY OGÓLNE

Patrz strona 2

DEKLARACJA ZGODNOŚCI CE

Niniejsze urządzenie spełnia normy zawarte w Dyrektywie o Urządzeniach 89/392/CEE.

GERMANS BOADA S.A.
P.O. BOX 14
08191 RUBI - SPAIN

Salvador Durán
Dyrektor Techniczny

GERMANS BOADA, S.A. zastrzega sobie prawo do wprowadzania wszelkich technicznych zmian bez uprzedniego powiadomienia. Całkowite lub częściowe kopiowanie jakichkolwiek treści lub fragmentów w jakimkolwiek formacie lub w jakikolwiek inny sposób: mechaniczny, fotograficzny lub elektroniczny bez uprzedniej zgody GERMANS BOADA, S.A. jest surowo zabronione.

TÜRKÇE

MONTAJ TALİMATLARI

1 **RUBI TX** ve **RUBI TX-N** kesicileri, optimum sonuç alabileceğiniz yüksek kaliteli makinelerdir. Lütfen talimat el kitabını dikkatli bir şekilde okuyunuz. Tüm parçaların mükemmel durumda olduğunu teyit edin ve herhangi bir kusur görürseniz, lütfen satış noktanızla temasa geçin.

2 Makine iki çentikleme tekeri ile tedarik edilmiştir, bunlardan birinin çapı 10 mm diğerinin çapı 18 mm'dir.

3 Makine, kaymayı önleyen altı lastik tekerle birlikte tedarik edilmektedir.

4 **RUBI TX** ve **RUBI TX-N** kesicileri üzerindeki dik açılı destekler fabrikada ayarlanmaktadır.

TX-N

Çalışmaya başlamak için tabanı üzerine yerleştirin.

KULLANIM TALİMATLARI

TX

5 İki sabitleme kolu: A kolu kareyi 0 derece ile 45 derece
6 arasındaki herhangi bir pozisyonda bloke eder. B kolu kenar destek durdurmasını sabitler.

7 Kenar destek durdurmasını, karoyu stabil bir şekilde ve
8 herhangi bir açıda konumlandırmak ve çentiklemek için bir çok yol bulunmaktadır.

9 Hassas bir şekilde kare kesim yapmak için, A kolunu
10 gevşeterek kareyi döndürün ve kenar desteğini, kareyi uygun şekilde konumlandıracak şekilde uygun şekilde yerleştirin.

TX-N

5 Dik açı desteği, blok kenedi aracılığıyla sabitlenebilir.
- - Bloke edilmiş: üst pozisyon
- - Bloke edilmemiş: alt pozisyon

6 Dik açı desteği iki ölçekli bir kademeli şerit içermektedir bunlardan birisi parçanın dik ölçümünü gösterir, diğeri de 45 derecelik kesim ölçümüne karşılık gelir.

7 Blok kenedi aracılığıyla, dik açı desteği, 0 derece ile + 50
8 derece arasında ve 0 derece ile 50 derece pozisyonu arasında herhangi bir pozisyonda sabitlenebilir. Blok
9 düğmesi X, 15 derecelik aralıklarda hassas sabitleme yapılmasını mümkün kılar.

10 Köşegenel kesim elde etmek için, dik açı destek cetvelini, gerekli pozisyona döndürün ve kenetle sabitleyin.

11 Çentikleme tekerini alet tutacağına monte etmek için, tartını pozisyona yerleştirin, böylelikle kol içeri çevrilerek sokulduğunda, bu çentikleme tekerini istenilen düzeyde doğru bir şekilde sabitler, ve karonun yerleştirilmesi için rahat bir çalışma pozisyonu sağlar.

12 Çentikleme tekeri ayarlandığında ve sabitlendiğinde,
13 kesilecek olan karoyu tabana yerleştirin (daha fazla kesinlik için kenar desteği durdurmasını kullanın); daha sonra C kolunu kaldırın, ve karoyu bir kere sırlı tarafı üzerinde çentikleyin. Pürüzlü veya büyük ölçekli karolar elde etmek için, çentiklenmemiş "oluk" kalmayana kadar birkaç kere çentikleyin. Temiz bir şekilde ayırmak için bazı karoların arka tarafında çentiklenmesi gerekmektedir.

14 Alet tutacağı kızak ayırıcısını ayrılacak olan karo üzerine yerleştirin. C kolunu indirin ve kol herhangi bir çentik
15 pozisyonunda iken basınç uygulayın. Esnek taban ve alt destek ve sizin beceriniz, karonun, çentikleme tekerliği ile işaretlenen çizgi boyunca temiz bir şekilde bölünmesini sağlar.

16 Eğer 2 cm genişliğinde bir bölüm kesmeniz gerekiyorsa, öncelikle 4 cm genişliğinde bir bölüm kesin ve daha sonra onu yarıya kesin.

17 Kavisli bir kesim yapmak için, öncelikle karoyu gerekiyorsa
18 bir şablonla işaretleyin. Çentik işaretliyken, makine ve
19 sizin beceriniz karoyu çentiklerken aynı zamanda döndürmenizi sağlar. Daha önce açıklanmış olan prosedürü takip ederek ayırın.

BAKIM

Makinenizi temiz tutarsanız, işiniz için en tatmin edici sonuçları verecektir. İş tabanlarının altında ve dik açılı destek dönme alanında seramik kalıntılarının birikmesini önleyin.

20 Eğer birikmiş toz katma kolaylığını önlüyorsa, kılavuzları temizleyin ve parçaları yağlama yağı kullanarak gösterildiği şekilde yağlayın, ancak şunu belirtmeliyiz ki sadece kılavuzların temiz tutulması yeterli olacaktır, çünkü kızaklarda dahil ikendi kendine yağlanan rulmanlar bulunmaktadır. Çentikleme tekerlerinin daha iyi korunması için, alet tutacağında, kolun düşmesini önleyen bir iç tutma mekanizması bulunmaktadır. Bu mekanizma bir tornavida yardımıyla kolayca ayarlanabilmektedir.

Günlük taşıma ve depolama işlemleri için, makine kullanımda olmadığı uzun sürelerde, kılavuzlar temizlenmiş ve iyi yağlanmış bir şekilde tedarik edildiği kutuda saklanması önerilmektedir.

TX-N

Dik açılı desteğin ayarlanması:
21 a) 2.5 mm'lik Allen anahtarı kullanarak tepeyi sabitleyen
22 yivli tutma cıvatasını gevşetin.
23 b) Açılı desteği 0 derece noktasına yerleştirin.
24 c) Tepe düğmesine, 14 mm çift taraflı anahtar kullanarak bastırın. Dik açılı destek, 90 derecelik kesme çizgisine gelene kadar sağa veya sola döndürün.
d) Yivli tutma cıvatasını sıkılayın ve makine hizalanacaktır.

Dik açılı destek üzerindeki kenet basıncını ayarlayın:
25 a) Dik açı desteği monte edilmelidir.
26 b) Kilitleme somununu, 10 mm'li çift taraflı anahtar kullanarak gevşetin.
c) İstediğiniz pozisyonu yakalayana kadar parçayı manüel olarak sıkılayın veya gevşetin.
d) Kilitleme somununu sıkılayın.

Not: Anahtarlar dahil değildir.

GENEL ÖZELLİKLER

Bkz. sayfa 2

EC UYUMLULUK BEYANI

Bu makine, 89/392/CEE Makine Direktifi ile uyumludur.

GERMANS BOADA S.A.
P.O. BOX 14
08191 RUBI - SPAIN

Salvador Durán
Teknik Yönetim

GERMANS BOASA, S.A. teknik değişimleri, daha önceden haber vermemek kaydı ile yapma hakkına sahiptir. Herhangi bir şekil veya yol ile, mekanik, fotoğrafik veya elektronik olarak tamamen veya kısmen kopyalama, GERMANS BOADA, S.A. ya önceden haber vermeksizin yasaktır.

ИНСТРУКЦИИ ПО УСТАНОВКЕ

1 С **RUBI TI-X** и **RUBI TX-N** вы располагаете высококачественной машиной, использование которой позволит добиться оптимальных результатов, и для этого необходимо внимательно прочитать инструкцию по эксплуатации. Убедитесь в том, что все компоненты находятся в отличном состоянии, и в случае обнаружения какого-либо отклонения проконсультируйтесь на месте продажи.

2 В комплект поставки данной модели входят два резца диаметром 10мм и 18мм.

3 Машина снабжена шестью резиновыми ножками, предотвращающими скольжение.

4 Угольник резчиков RUBI TX и RUBI TX-N регулируется на заводе.

TX-N

Для выполнения работ расположите его на основе.

ИНСТРУКЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

TX

5 Два рычага фиксации: Рычаг «A» блокирует угломер в
6 любой позиции от 0º до 45º. Рычаг «B» фиксирует боковой ограничитель.

7 Существуют разные способы использования бокового
8 ограничителя для стабилизации положения заготовки и её последующей резки для получения желаемой формы и повторности разрезов.

9 Для точной резки на угол, повернуть угломер, ослабив
10 «A» и установить боковой ограничитель в необходимую для резки позицию.

TX-N

5 Угольник фиксируется при помощи блокирующего зажима.

- Блокировка: верхнее положение

- Разблокировка: нижнее положение.

6 В угольнике имеется полоса, градуированная по двум
7 шкалам, одна из которых отображает прямой размер изделия, другая соответствует размеру для резки под углом 45º.

8 Угольник позволяет при помощи блокировочного
9 зажима закреплять его в любом положении от 0º до -50º.

Тем не менее, кнопка блокировки X позволяет фиксировать ее с точностью 15º в 15º.

10 Для обрезки изделий по диагонали поверните линейку угломера, расположив ее под желаемым углом, и закрепите при помощи зажима.

11 Для установки резца, поместите его плоской стороной в отверстие как показано на рисунке 8, так чтобы, закручивая ручку, она фиксировала резец в необходимой по высоте позиции. Таким образом, достигается удобное для работы (нарезка керамики) положение.

12 После установки и фиксации резца, поместите на
13 рабочую поверхность плиткореза керамическую заготовку (для большей точности используйте боковой ограничитель); затем поднимите рычаг «C», проведите один раз резцом по эмалированной поверхности заготовки. Чтобы гарантировать качество разреза заготовок большого формата или заготовок с шероховатой поверхностью, несколько раз проведите по их поверхности резцом.

14 Поместить подвижную разделительную систему над
15 заготовкой. Опустить рычаг «C» и надавить, при помощи рукоятки, на любое место заготовки, предпочтительно с одного из ее краёв. Гибкая прокладка на рабочей поверхности плиткореза и опорное ребро позволяют без сколов разделить керамическую заготовку по намеченной резцом линии.

16 Если необходимо отрезать кусок шириной в 2 см, сначала отрежьте 4 см и затем перережьте его по середине.

17 Для выполнения изогнутого разреза, наметьте его
18 линию. Проведите резцом по намеченной линии; благодаря нашему плиткорезу Вы сможете одновременно вести резцом и поворачивать заготовку.
19 Разделить заготовку по инструкции, описанной ранее.

ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

Поддерживайте свою машину в чистоте, и вы сможете добиться лучших результатов при ее использовании. Избегайте скопления остатков керамики под рабочими основами и в зоне вращения угольника.

20 Если накопившаяся пыль препятствует плавному скольжению разделительной системы по направляющим, протрите и смажьте их, однако достаточно поддерживать направляющие в чистом состоянии, так как в системе используются самосмазывающиеся подшипники. Для максимальной защиты инструмента резки мы используем механизм сдерживания в подвижной разделительной системе, который предотвращает падение рукоятки. Данный механизм легко отрегулировать при помощи отвёртки.

Для транспортировки и хранения плиткореза каждый день и в периоды его неиспользования используйте футляр, входящий в комплект поставки. Перед хранением, очистите и смажьте направляющие.

TX-N

Отрегулируйте угольник

21 a) Ослабьте нарезной штифт, фиксирующий торец,
22 при помощи домкрата на 2,5 мм.
23 b) Разместите угольник в точке 0º
24 c) Нажмите на кнопку упора при помощи ключа в 14 мм. Поворачивайте направо или налево, пока угол в 90º на угольнике не будет расположен в соответствии с линией резки.
d) Зафиксируйте нарезной штифт, и машина будет выравнена.

Регулировка давления зажима на угольнике:

25 a) Необходимо установить угольник.
26 b) Ослабьте контргайку при помощи ключа в 10 мм.
c) Затяните или освободите деталь вручную для достижения желаемого контакта.
d) Затяните контргайку.

Примечание: гаечные ключи не включены

ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Смотрите страницу 2

ЗАЯВЛЕНИЕ О СООТВЕТСТВИИ ЕС

Данная машина соответствует Директиве машиностроения 89/392/CEE.

GERMANS BOADA S.A.
P.O. BOX 14
08191 RUBI - SPAIN

Salvador Durán
Техническое управление

GERMANS BOASA, S.A. сохраняет за собой право вносить какие-либо технические изменения без предварительного уведомления. Запрещается какое-либо полное или частичное воспроизведение данного документа в любом формате или при помощи любых средств, или его механическая, фотографическая или электронная обработка без предварительного разрешения на это со стороны GERMANS BOADA, S.A.

INSTRUCCIONS DE MUNTATGE

1 Gràcies als talladors **RUBI TX** i **RUBI TX-N**, disposa d'una màquina de gran qualitat que li ofereix els millors resultats en l'ús; per això, consulti atentament el manual d'instruccions.Verifiqui que tots els components estan en perfecte estat i, si hi veu alguna anomalia, no dubti a consultar el punt de venda.

2 La màquina és subministrada amb dos rodets, un de 10 mm de Ø i l'altre de 18 mm de Ø.

3 La màquina compta amb sis peus de goma que eviten el lliscament.

4 L'esquadra dels talladors RUBI TX i RUBI TX-N ja ve ajustada de fàbrica.

TX-N

Per començar la feina, col·loqui-la a la base.

INSTRUCCIONS D'ÚS

TX

5 Dues palanques de fixació: La palanca "A" bloqueja
6 l'escaire en qualsevol posició de 0° a 45°. La palanca "B" fixa el topall de suport lateral.

7 Hi ha diverses formes d'utilitzar el topall de suport
8 lateral per a posicionar d'una manera estable la peça que es ratllarà de la manera i tots els cops que faci falta.

9 Per tallar amb la precisió a cartabó, girar l'escaire
10 afluixant la palanca "A" i col·locar el topall de suport lateral segons sigui convenient per a fer el tall a cartabó.

TX-N

5 L'esquadra es fixa amb una brida de bloqueig:

- Bloqueig: posició superior.

- Desbloqueig: posició inferior.

6 L'esquadra compta amb una cinta graduada segons dues escales: una reflecteix la mesura recta de la peça i l'altra correspon a la mesura tallant a 45°.

7 L'esquadra permet, mitjançant la brida de bloqueig,
8 fixar-la a qualsevol posició de 0° a +50° i de 0° a -50°. Tanmateix, amb el botó de bloqueig X, es pot fixar amb
9 precisió de 15° en 15°.

10 Per tallar peces en diagonal, giri el regle esquadra col·locant-lo en l'angle que desitgi, i fixi'l amb la brida.

11 Per col·locar el rodet (eina de tall) en el portaeines, situeu-ne la part plana tal com indica la figura 8, per tal que el mànec, en enroscar-lo, realitzi correctament la funció de fixar el rodell a l'altura que es desitgi i, d'aquesta manera, es pugui obtenir una posició còmoda de treball (ratllat de la ceràmica9).

12 Un cop ajustat i fixat el rodet, col·locar la ceràmica que es
13 tallarà sobre la base (per aconseguir més precisió utilitzi el topall de suport lateral); en acabat alçar la palanca "C" ratllar d'una sola passada la peça del costat esmaltat. Per assegurar el tall de peces rugoses o de gran format, repetir uns quants cops el ratllat de manera que no quedi cap "vall" sense ratllar.

14 Situar el carro portaeines -separador sobre la peça que
15 es separarà. Baixar la palanca "C", i fer pressió amb el mànec en qualsevol posició del ratllat. La base flexible i la costella de suport inferior permetran que la peça es parteixi destrament per la línea marcada per rodet.

16 Si necessita tallar un tros de 2 cm d'ample, primer n'ha de tallar un de 4 cm i després tallar-lo per la meitat.

17 Per fer un tall corb, marqui en primer lloc la peça amb
18 plantilla si és necessari. A continuació, ratlli segons està
19 marcat; la màquina i la seva habilitat el permetran de ratllar i girar la peça simultàniament. Separar seguint el procediment descrit més amunt.

MANTENIMENT

Mantingui la màquina neta i obtindrà uns resultats més satisfactoris en la seva feina. Eviti que s'acumulin restes de ceràmica a sota de les bases de treball i a la zona de gir de l'esquadra.

20 Si la pols acumulada impedeix un bon lliscament, netegi les guies i engrassi les parts senyalades amb oli lubricant. Tot i que ja indiquem que n'hi ha prou amb mantenir les guies netes, ja que les corredores incorporen uns coixinets autolubricants. Per a una major protecció de les eines de tall, existeix un mecanisme de retenció intern en el portaeines que evita la caiguda del mànec, aquest mecanisme és reajustable fàcilment amb un tornavís.

Per al transport i magatzematge quotidià o en vista de llargs períodes d'inactivitat de la màquina és convenient desar-la en la maleta subministrada amb les guies netes i ben engrassades.

TX-N

21 Reglatge de l'esquadra:
22 a) Afluixi l'espàrrec roscat que fixa el topall amb una clau Allen de 2,5 mm.
23 b) Situï l'esquadra en el punt 0°.
24 c) Premi el botó topall amb una clau fixa entre cares 14 mm Giri a la dreta o a l'esquerra fins a situar l'esquadra a 90° respecte de la línia de tall.
d)Fixi l'espàrrec roscat i la màquina quedarà alineada.

25 Reglatge de la pressió de la brida sobre l'esquadra:
26 a) L'esquadra ha d'estar muntada.
b)Afluixi la contrafemella amb una clau fixa entre cares 10 mm.
c)Estrenyi o afluixi la peça manualment fins a aconseguir el tacte que vulgui.
d) Estrenyi la contrafemella.

Nota: no s'inclouen les claus.

CARACTERÍSTIQUES GENERALS

Vegi la pàgina 2

DECLARACIÓ DE CONFORMITAT CE

Aquesta màquina compleix la Directiva de Màquines 89/392/CEE.

GERMANS BOADA S.A.
P.O. BOX 14
08191 RUBI - SPAIN

Salvador Durán
Direcció Tècnica

GERMANS BOADA, S.A. es reserva el dret a introduir qualsevol modificació tècnica sense avís previ. Queda prohibida tota reproducció total o parcial de l'obra, en qualsevol format i per qualsevol mitjà o procediment, ja sigui mecànic, fotogràfic o electrònic, sense autorització prèvia de GERMANS BOADA, S.A.

MONTERINGSVEJLEDNING

1 Med skærerne **RUBI TX** og **RUBI TX-N** har du en maskine af høj kvalitet, der giver gode resultater. Læs dog brugsvejledningen grundigt før brug. Kontrollér, at alle komponenter er i god stand, og skulle du finde noget anormalt, bedes du kontakte forhandleren.

2 Maskinen leveres med to skiver, èn på Ø 10 mm og en anden Ø 18 mm.

3 Maskinen er forsynet med seks gummistykker, der forhindrer glidning.

4 Vinklen på skærerne RUBI TX og RUBI TX-N er justeret ved levering.

TX-N

For at begynde arbejdet skal du anbringe den på basen.

BRUGSVEJLEDNING

TX

5 To fastgørelsesstænger: "A"-stangen blokerer
6 vinkeljernet i hvilken som helst position mellem 0° og 45°. "B"-stagen fastgør toppunktet for sidestøttelse.

7 Der er adskillige måder at bruge sidestøttelsens
8 toppunkt på til på en sikker måde at anbringe stykket, der skal ridses, i den ønskede position og repetitionsmekanis.

Til præcis skæring i en ret vinkel drejes vinkelmåleren
9 ved at løsne "A" - stangen og toppunktet for
10 sidestøttelsen anbringes efter behag for at foretage skæringen i en ret vinkel.

TX-N

5 Vinklen fastgøres ved hjælp af blokeringsklemmen.
- Blokering: øvre position.
- Afblokering: nedre position.

6 Vinklen har et bånd, der er inddelt i to målforhold - ét der viser emnets lige mål, og et andet, der svarer til målet ved en skæring på 45°.

7 Ved hjælp af blokeringsklemmen giver vinklen mulighed
8 for at fastsætte den i en hvilken som helst position fra 0° til +50° og fra 0° til -50°. Ved hjælp af blokeringsknappen
9 X er det dog muligt at fastgøre den nøjagtigt med 15° i 15°.

10 For at skære emnet diagonalt drejes vinkellinealen og anbringes i den ønskede vinkel. Den fastgøres med klemmen.

11 For at fastgøre "rullen" (skæreværktøj) i holderen, skal rullens flade side placeres som vist i figur 8, således at skaftet, når det skrues ind, fastgør rullen i den ønskede højde og der derved opnåaes en bekvem arbejdsstilling (rifling af keramik).

12 Når skiven er indstillet og fastgjort, anbringes
13 keramikstykket, som skal skæres, på grundflanden (man opnåar større præcision ved at anvende toppunktet for sidestøtningen); derefter løftes "C" - stangen og stykket ridses kun i én omgang på den emaljerede. For at sikre skæringen på ujævne eller store stykker gentages skæringen flere gange således, at der ikke er nogen "dal" tilbage, som ikke er blevet ridset. For nogle keramikstykkers vedkommende er det nødvendigt at ridse dem på bagsiden for at opnå en let separation.

14 Separator-værktøjsholdervognen anbringes på
15 stykket, som skal adskilles. "C" -stagen sænkes og der udøves tryk med håndtaget i hvilken som helst position for ridsningen. Det fleksible grundlag og den nedre støttefløj bevirker, at stykket knækkes helt rent ved den aj skiven markerede linie.

16 Hvis det er nødvendigt at skære et 2 cm bredt stykke, skal du først skære 4 cm og derefter skære det midt over.

17 For at opnå en kurvet udskæring markerer man
18 først stykket med en skabelon såfremt
19 nødvendigt. Derefter ridser man ved at følge markeringen; maskinens færdighed muliggør ridsning samtidig med at dreje stykket. Separation foretages som tidligere angivet.

VEDLIGEHOLDELSE

Ved at holde maskinen ren opnås der gode arbejdsresultater. Sørg for, at der ikke opsamles keramikrester under arbejdsbasen og i området for vinkeldrejningen.

20 Hvist det ophodebe støv er en hindring for fordelagtig glidning, renses styresporene og de angivne dele smøres med smøreolie. Ikke desto mindre gør vi opmærksom på, at det er tilstrækkeligt at vedligeholde sporene rene, idet glideskinnerne har inkorporeret selvsmørende lejer. Med henblik på en bedre beskyttelse af skæreredskaberne findes der en intern tilbageslagsmekanisme i værktøjsholderen, så det undgås at håndtaget falder fra. Denne mekanisme er let at justere med en skruetrækker.

Ved transport og daglig opbevaring eller ved længere perioder, hvor maskinen er ude af brug, er det fordelagtigt at opbevare den med rene og godt smurte styrespor i det leverede hylster.

TX-N

21 Justering af vinklen:
22 a) Løsn pindbolten, der fastspænder toppen, ved hjælp af en Allen-nøgle på 2,5 mm.
23 b) Placér vinklen i punkt 0°.
24 c) Tryk på knappen ved hjælp af en fast skruenøgle på 14 mm. Drej til højre eller venstre, indtil vinklen er placeret ved 90° i forhold til skæringslinjen.
d) Fastgør pindbolten, og maskinen er rettet op.

25 Trykjustering af klemmen mod vinklen:
26 a) Vinklen skal være monteret.
b) Løsn vinklen mod møtrikken ved hjælp af en fast nøgle på 10 mm.
c) Fastspænd eller løsn emnet manuelt, indtil den ønskede takt opnås.
d) Fastspænd den mod møtrikken.

Bemærk: nøgler medfølger ikke

GENERELLE KARAKTERISTIKA

Se side 2

EU OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

Denne maskine overholder maskindirektivet 89/392/EF

GERMANS BOADA S.A.
P.O. BOX 14
08191 RUBI - SPAIN

Salvador Durán
Teknisk ledelse

GERMANS BOASA, S.A. forbeholder retten til at foretage enhver form for teknisk ændring uden foregående varsel. Hel eller delvis genfremstilling af værktøjet er strengt forbudt i ethvert format eller på enhver måde, det være sig mekanisk, fotografisk eller elektronisk uden forudgående tilladelse fra GERMANS BOADA, S.A.

ΟΔΗΓΙΕΣ ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗΣ

1 Με τη μηχανή κοπής **RUBI TX** και **RUBI TX-N** έχετε στη διάθεση σας μία μηχανή υψηλής ποιότητας που θα σας προσφέρει βέλτιστα αποτελέσματα με τη χρήση της, σχετικά με τη χρήση συμβουλευτείτε προσεκτικά το εγχειρίδιο οδηγιών. Βεβαιωθείτε ότι όλα τα εξαρτήματα βρίσκονται σε τέλεια κατάσταση και σε περίπτωση που παρατηρήσετε κάποια ανωμαλία συμβουλευτείτε το σημείο πώλησης.

2 Το μηχάνημα διατίθεται με δύο ροδέλες, Ø 10 mm η μία και Ø 18 mm η άλλη.

3 Η μηχανή διαθέτει έξι πόδια από λάστιχο που αποτρέπουν την ολίσθηση.

4 Ο γνώμονας των μηχανών κοπής RUBI TX και RUBI TX-N είναι προσαρμοσμένος από το εργοστάσιο.

TX-N

Για να αρχίσετε την εργασία τοποθετήστε τον στη βάση.

ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ

TX

5 Δύο μοχλοί στερέωσης: ο μοχλός «Α» κλειδώνει το
6 γωνιόμετρο σε οποιαδήποτε θέση μεταξύ 0° και 45°. Ο μοχλός «Β» στερεώνει την κορυφή της πλευρικής στήριξης.

7 Υπάρχουν διάφοροι τρόποι χρήσης της κορυφής
8 πλευρικής στήριξης ώστε να τοποθετήσετε, με σταθερό τρόπο, το αντικείμενο προς χάραξη κατά την επιθυμητή μορφή και επαναληπτικότητα.

9 Για να κόψετε με ακρίβεια, στρέψτε το γωνιόμετρο
10 χαλαρώνοντας τη λαβή «Α» και τοποθετήστε κατάλληλα την κορυφή πλευρικής στήριξης για να πραγματοποιήσετε την κοπή.

TX-N

5 Ο γνώμονας στερεώνεται μέσω του μοχλού μπλοκαρίσματος
- Μπλοκάρισμα: πάνω θέση.
- Ξεμπλοκάρισμα: κάτω θέση.

6 Ο γνώμονας διαθέτει μία ταινία με διαβαθμίσεις με δυο κλίμακες, η μία αντανακλά την ευθεία μέτρηση του εξαρτήματος, η άλλη αντιστοιχεί στη μέτρηση κόβωντας στους 45°.

7 Ο γνώμονας επιτρέπει μέσω του μοχλού
8 μπλοκαρίσματος, να τον στερεώνετε σε οποιαδήποτε θέση από 0° έως +50° και από 0° έως -50°.
9 Ωστόσο, με το κουμπί μπλοκαρίσματος X μπορείτε να τον στερεώσετε με ακρίβεια από 15° σε 15°.
10 Για την διαγώνια κοπή τμημάτων γυρίστε τον γνώμονα τοποθετώντας τον στην γωνία που επιθυμείτε, στερεώστε τον με τον μοχλό.

11 Για την τοποθέτηση της ροδέλας (εργαλείο κοπής) στη βάση του εργαλείου βάλτε το επίπεδο μέρος της ροδέλας όπως υποδεικνύεται στο σχήμα 8, ώστε όταν στρέφετε τη λαβή, αυτή να πραγματοποιεί σωστά τη λειτουργία στερέωσης της ροδέλας στο επιθυμητό ύψος και έτσι να έχετε μια άνετη θέση εργασίας (χάραξη κεραμικών).

12 Αφού τοποθετηθεί με ακρίβεια και στερεωθεί η ροδέλα,
13 τοποθετήστε το κεραμικό αντικείμενο προς κοπή πάνω στη βάση (για μεγαλύτερη ακρίβεια χρησιμοποιείστε την κορυφή πλευρικής στήριξης)· στη συνέχεια, ανασηκώστε το μοχλό «Γ» και χαράξτε με μία μόνο κίνηση το αντικείμενο από την σμαλτωμένη πλευρά. Για να εξασφαλίσετε την κοπή αντικειμένων τραχείας επιφάνειας ή μεγάλου σχήματος, επαναλάβετε τη χάραξη αρκετές φορές, ώστε να μην παραμείνει κανένα κενό στη χάραξη.

14 Τοποθετήστε τη βάση του εργαλείου διαχωριστή πάνω
15 στο αντικείμενο προς τεμαχισμό. Κατεβάστε το μοχλό «Γ» και ασκείστε πίεση με τη λαβή σε οποιαδήποτε θέση της χάραξης, κατά προτίμηση στα άκρα του κεραμικού αντικειμένου. Η εύκαμπτη βάση και η ράβδος κάτω στήριξης επιτρέπουν τον καθαρό τεμαχισμό του αντικειμένου, σύμφωνα με τη γραμμή που χαράχτηκε με τη ροδέλα.

16 Εάν χρειαστείτε να κόψετε ένα τμήμα 2 cm σε φάρδος, πρώτα κόψτε ένα των 4 cm και έπειτα κόψτε το στη μέση.

17 Για να πραγματοποιήσετε μια καμπύλη κοπή,
18 σημειώστε πάνω στο αντικείμενο το ίχνος της κοπής, εάν είναι απαραίτητο. Στη συνέχεια, χαράξτε το
19 αντικείμενο σύμφωνα με το ίχνος· το εργαλείο και η ευελιξία του σας επιτρέπούν να χαράσσετε και να στρέφετε το αντικείμενο ταυτόχρονα. Τεμαχίστε ακολουθώντας τη διαδικασία που περιγράφεται ανωτέρω.

ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Διατηρήστε καθαρή τη μηχανή σας και θα σας προσφέρει πιο ικανοποιητικά αποτελέσματα στην εργασία σας. Αποφύγετε τη συσσώρευση υπολλειμάτων κεραμικών κάτω από τις βάσεις εργασίας και στη ζώνη στροφής του γνώμονα.

20 Εάν η σκόνη που έχει συσσωρευτεί εμποδίζει την ομαλή ολίσθηση, καθαρίστε τους οδηγούς και λιπάνετε τα μέρη που υποδεικνύονται με λιπαντικό, αν και σημειώνουμε ότι είναι αρκετό να διατηρείτε τους οδηγούς καθαρούς, αφού οι αύλακες ολίσθησης διαθέτουν αυτολιπαινόμενα ρουλεμάν. Για μεγαλύτερη προστασία του εργαλείου κοπής, υπάρχει ένας εσωτερικός μηχανισμός συγκράτησης στη βάση του εργαλείου που αποτρέπει την πτώση της λαβής. Αυτός ο μηχανισμός ρυθμίζεται εύκολα με ένα κατσαβίδι.

Για την μεταφορά και την καθημερινή αποθήκευση ή για μεγάλες περιόδους αδράνειας του εργαλείου, συνιστούμε τη φύλαξή του στη βαλίτσα που παρέχεται με το προϊόν, με τους οδηγούς καθαρούς και καλά γρασαρισμένους.

TX-N

21 Προσαρμογή του γνώμονα
α) Χαλαρώστε τον ακέφαλο κοχλία που στερεώνει το
22 τέρμα με ένα κλειδί allen των 2,5 mm.
β) Τοποθετήστε τον γνώμονα στο σημείο 0°.
23 γ) Πιέστε το κουμπί τέρματος με ένα σταθερό κλειδί μεταξύ πλευρών 14 mm. Στρίψτε στα δεξιά ή
24 αριστερά μέχρι να τοποθετήσετε τον γνώμονα στις 90° αναφορικά με τη γραμμή κοπής.
δ) Στερεώστε τον ακέφαλο κοχλία και η μηχανή θα ευθυγραμμιστεί.

25 Προσαρμογή της πίεσης του μοχλού πάνω στον γνώμονα:
26 α) Ο γνώμονας πρέπει να είναι συναρμολογημένος.
β) Χαλαρώστε το κόντρα παξιμάδι με ένα στερεωμένο κλειδί μεταξύ πλευρών 10 mm.
γ) Πιέστε ή χαλαρώστε το εξάρτημα με τα χέρια μέχρι να πετύχετε την αφή που εσείς επιθυμείτε.
δ) Πιέστε το κόντρα παξιμάδι.

Σημείωση: δεν συμπεριλαμβάνονται τα κλειδιά

ΓΕΝΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ

Βλέπε σελίδα 2

ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ CE

Αυτή η μηχανή πληροί την Οδηγία περί Μηχανών 89/392/CEE.

GERMANS BOADA S.A.
P.O. BOX 14
08191 RUBI - SPAIN

Salvador Durán
Γενική Διεύθυνση

Η GERMANS BOASA, S.A. διατηρεί το δικαίωμα να εισάγει οποιαδήποτε τεχνική τροποποίηση χωρίς προηγούμενη ειδοποίηση. Απαγορεύεται οποιαδήποτε ολική ή μερική αναπαραγωγή του έργου, σε οποιαδήποτε μορφή και με οποιοδήποτε μέσο ή διαδικασία είτε μηχανικό, είτε φωτογραφικό ή ηλεκτρονικό χωρίς προηγούμενη εξουσιοδότηση της GERMANS BOADA, S.A.